

黑龙江省

初次申报



## 申报使用绿色食品标志材料

申请 人：东宁县双胜食用菌加工有限公司

申请日期： 2014 年 10 月 20 日

附件 5



## 绿色食品标志使用申请书

初次申请 续展申请

申请人（盖章） 东宁县双胜食用菌加工有限公司

申请日期 2014 年 10 月 24 日



中国绿色食品发展中心

## 填 写 说 明

一、本申请书一式三份，中国绿色食品发展中心、省级工作机构和申请人各一份。

二、本申请书无签名、盖章无效。

三、申请书的内容可打印或用蓝、黑钢笔或签字笔填写，语言规范准确、印章（签名）端正清晰。

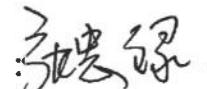
四、申请书可从 <http://www.moa.gov.cn/sydw/lssp/> 下载，用 A4 纸打印。

五、本申请书由中国绿色食品发展中心负责解释。

## 保 证 声 明

我单位已仔细阅读《绿色食品标志管理办法》有关内容，充分了解绿色食品相关标准和技术规范等有关规定，自愿向中国绿色食品发展中心申请使用绿色食品标志。现郑重声明如下：

1. 保证《绿色食品标志使用申请书》中填写的内容和提供的有关材料全部真实、准确，如有虚假成分，我单位愿承担法律责任。
2. 保证申请前三年内无质量安全事故和不良诚信记录。
3. 保证严格按《绿色食品标志管理办法》、绿色食品相关标准和技术规范等有关规定组织生产、加工和销售。
4. 保证开放所有生产环节，接受中国绿色食品发展中心组织实施的现场检查和年度检查。
5. 凡因产品质量问题给绿色食品事业造成的不良影响，愿接受中国绿色食品发展中心所作的决定，并承担经济和法律责任。

法定代表人（签字）：

申请人（盖章）



**表一 申请人基本情况**

申请人（中文）	东宁县双胜食用菌加工有限公司				
申请人（英文）	DONGNING SHUANGSHENG EDIBLE FUNGUS PROCESSING CO., LTD				
联系地址	东宁县东宁镇夹信子村			邮 编	157200
网址					
营业执照注册号	231024100013098		首次获证时间	2006年3月21日	
企业法定代表人	张忠禄	座机	3656017	手机	18946318885
联系人	张忠禄	座机	3656017	手机	18946318885
传真	0453-3656017	Email	sssp678@163.com		
龙头企业	<input type="checkbox"/> 国家级 <input checked="" type="checkbox"/> 省(市)级 <input type="checkbox"/> 地市级 <input type="checkbox"/> 其他				
年生产总值 (万元)	3000万	年利润 (万元)	100		
申请人简介	黑龙江省东宁县双胜食用菌加工有限公司，坐落在东宁县东宁镇夹信子村东侧。距县城3公里，距东宁口岸6.5公里。交通十分便利。企业建于2005年，公司为牡丹江市级产业化重点龙头企业，2007年通过了国家级食品出口企业卫生注册和国家《食品安全管理体系》既HACCP认证。公司占地面积15000平方米，现在资产1540万元；其中固定资产840万元，流动资金700万元。目前公司拥有房屋（生产车间、办公室、仓库等）3300平方米。工厂现有职工60人，其中技术和管理人员10人，工厂采用先进的生产加工技术，保证了产品的质量。				

内检员（签字）：

- 注：1. 内检员适用于已有中心注册内检员的申请人。  
 2. 首次获证时间仅适用于续展申请。

表二 申请产品情况

注： 1. 续展产品名称、商标变化等情况需在备注栏说明。

2. 若此表不够, 可附页。

表三 原料供应情况

原料来源	原料供应情况		
	生产商	产品名称	使用量(吨)
绿色食品			
全国绿色食品原料 标准化生产基地	基地名称	使用面积(万亩)	使用量(吨)

表四 申请产品统计表

产品名称	年产值 (万元)	年销售额 (万元)	年出口量 (吨)	年出口额 (万美元)	绿色食品包装 印刷数量
滑子蘑罐头	1000	1418	762	228.7	

注：表三、表四可根据需要增加行数。



## 食用菌调查表

申请人（盖章）东宁县双胜食用菌加工有限公司

申请日期 2014年6月15日



中国绿色食品发展中心

## 填表说明

- 一、 本表适用于食用菌鲜品或干品，食用菌罐头等深加工产品还需填写《加工产品调查表》。
- 二、 本表应如实填写，所有栏目不得空缺，未填部分应说明理由。
- 三、 本表无签名、盖章无效。
- 四、 本表的内容可打印或用蓝、黑钢笔或签字笔填写，语言规范准确、印章（签名）端正清晰。
- 五、 本表可从 <http://www.moa.gov.cn/sydw/lssp/> 下载，用 A4 纸打印。
- 六、 本表由中国绿色食品发展中心负责解释。

## 一 产品基本情况

## 二 产地环境基本情况

产地是否位于生态环境良好、无污染地区？	是
产地是否远离工矿区和公路铁路干线？	是
产地周围5km，主导风向的上风向20km内是否有工矿污染源？	否
请描述产地及周边的动植物生长、布局等情况。	基地山林茂密、动植物丰富

注:相关标准见《绿色食品产地环境质量》(NY/T391)和《绿色食品产地环境调查、监测与评价规范》(NY/T1054)

### 三 基质组成情况

产品名称	成分名称	比例(%)	年用量(吨)	来源
滑子蘑	木屑	63	378	购买
	玉米芯	27	162	购买
	麦麸	8.74	52.44	购买
	石膏粉	0.63	3.78	购买
	白灰	0.63	3.78	购买

注：1. 比例指某种食用菌基质中每种成分占基质总量的百分比。

2. 该表可根据不同食用菌依次填写。

### 四 菌种处理

菌种(母种)来源	哈尔滨特产研究所、 食用菌研究所	接种时间	12月-1月
菌种自繁还是外 购？是否经过处 理？若处理，请具 体描述处理方法。		外购、无处理	

## 五 污染控制管理

基质如何消毒？	白灰
菇房如何消毒？	白灰
栽培用水来源？	地下水
请描述其他潜在污染源(如农药化肥、空气污染等)。	无

## 六 病虫害防治措施

常见病虫害	绿霉、链孢霉							
采用何种物理、生物防治措施？请具体描述。	预防为主、综合防治 严把菌种质量关 搞好卫生环境 改善生长环境 选用新鲜培养料							
农药防治								
产品名称	农药名称	登记证号	剂型规格	防治对象	使用方法	每次用量	使用时间	安全间隔期(天)
滑子蘑	无							
	无							
	无							
	无							

注：1. 相关标准见《绿色食品 农药使用准则》(NY/T393)；

2. 该表应按食用菌品种分别填写。

## 七 用水情况

基质用水来源	地下水	基质用水量(公斤/吨)	100
种植用水来源	地下水	种植用水量(吨)	40000

## 八 采后处理

采收时间	
产品收获时存放的容器或工具? 材质? 请详细描述。	筐、灌木
收获后是否有清洁过程? 如是, 请描述 清洁方法。	直接加工
收获后是否对产品进行挑选、分级? 如 是, 请描述方法。	按大小、色泽、饱满度进行人工筛选
收获后是否有干燥过程? 如是, 请描述 干燥方法。	直接加工
收获后是否采取保鲜措施? 如是, 请描 述保鲜方法。	否
收获后是否需要进行其他预处理? 如 是, 请描述其过程。	否
使用何种包装材料? 包装方式? 包装规 格? 是否符合食品级要求?	塑料包装、真空包装、定量、符合
产品收获后如何运输?	专用车辆

## 九 食用菌初加工

请描述初加工的工艺流程和条件:

直接加工成罐头

成品名	原料名称	原料量(吨)	出成率(%)	成品量(吨)

## 十 废弃物处理及环境保护措施

废弃物主要是菌袋，废弃菌糠直接销售给顺洁炭业做生物质燃料。

填表人：张巍

内检员：

注：内检员适用于已有中心注册内检员的申请人。



## 加工产品调查表

申请人（盖章） 东宁县双胜食用菌加工有限公司

申请日期 2014 年 10 月 24 日

中国绿色食品发展中心

## 填表说明

一、 本表适用于按照绿色食品标准生产的植物、动物和微生物原料收获或外购入库后，进行的加工、包装、储藏和运输的全过程，包括食品和饲料。如米面及其制品、食用植物油、肉食加工品、乳制品、酒类、全价饲料和预混料等。

二、 本表无盖章、签字无效。

三、 本表应如实填写，所有栏目不得空缺，未填部分应说明理由。

四、 本表的内容可打印或用蓝、黑钢笔或签字笔填写，语言规范准确、印章（签名）端正清晰。

五、 本表可从 <http://www.moa.gov.cn/sydw/lssp/> 下载，用 A4 纸打印。

六、 本表由中国绿色食品发展中心负责解释。

## 一 加工产品基本情况

## 二 加工厂环境基本情况

加工厂地址	东宁县夹信子村
加工厂是否远离工矿区和公路铁路干线？	是
加工厂周围5km，主导风向的上风向20km内是否有工矿企业、医院、垃圾处理场等？	否
绿色食品生产区和生活区域是否具备有效的隔离措施？请具体描述。	有，生产区和生活区有院墙

注：相关标准见《绿色食品 产地环境质量》（NY/T391）

### 三 加工产品配料情况

产品名称	滑子蘑罐头	年产量(吨)	300	出成率(%)	94
------	-------	--------	-----	--------	----

#### 主辅料使用情况表

名称	比例(%)	年用量(吨)	来源
滑子蘑	98	320	东宁县夹信子村
盐	2	6	东宁盐业公司

#### 添加剂使用情况

名称	比例(%)	年用量(吨)	用途	来源

#### 加工助剂使用情况

	有效成分	年用量(吨)	用途	来源

是否使用加工水？请说明其来源、年用量(吨)、并说明是否使用净水设备。	使用加工水、年用量 100 吨 起到冲洗的作用。
主辅料是否进行预处理过程？如是，请提供预处理工艺、方法、使用物质名称和预处理场所。	人工剪根、分拣处理、用盐水腌制、种植基地

注：1. 相关标准见《绿色食品 食品添加剂使用准则》(NY/T392) 和《绿色食品 畜禽饲料及饲料添加剂使用准则》(NY/T471)；  
 “比例(%)”应扣除加入的水后计算。

#### 四 加工产品配料统计表

配 料     (食品 饲料)	名称	合计年用量(吨)	备注
	滑子蘑	320	
	盐	6	

#### 五 产品加工情况

工艺流程及工艺条件	
各产品等）	工艺流程图（应体现所有加工环节，包括所用原料、添加剂、加工助剂等） 各步骤所需生产条件（温度、湿度、反应时间等）：
原料封口—	浸泡（脱盐）——预煮——冷却——挑选——汤液配置——灌装——真空一次灭菌——冷却——装箱——入库贮存——发运销售
请选择	加工过程中所采用的处理方法及工艺： <input checked="" type="checkbox"/> 加热 <input type="checkbox"/> 微波 <input type="checkbox"/> 烟熏 <input type="checkbox"/> 微生物发酵工艺 <input type="checkbox"/> 沉淀 <input type="checkbox"/> 过滤 <input type="checkbox"/> 其他：
如果采	取工艺，请列出所使用的溶剂： <input type="checkbox"/> 水 <input type="checkbox"/> 动植物油 <input type="checkbox"/> 醋 <input type="checkbox"/> 正己烷等有机溶剂 <input type="checkbox"/> 二氯 <input type="checkbox"/> 羧酸 <input type="checkbox"/> 其他：
如果采	浓缩工艺，请列出浓缩方法： <input type="checkbox"/> 膜浓缩 <input type="checkbox"/> 冷冻浓缩 <input type="checkbox"/> 结晶 <input type="checkbox"/> 真空浓缩

其他：

是否建立生产加工记录管理程序？	是
是否建立批次号追溯体系？	是

## 六 包装、储藏、运输

包装材料（来源、材质）、包装充填剂	纸箱，苇河纸箱厂
包装使用情况	<input type="checkbox"/> 可重复使用 <input type="checkbox"/> 可回收利用 <input checked="" type="checkbox"/> 可降解
是否设计了产品预包装示样？	否
库房是否远离粉尘、污水等污染源和生活区等潜在污染源？	是
库房建筑材料（墙体、房顶、地面）、设施结构和质量是否符合相应食品类别的贮藏设施的规定？	是
是否建立贮藏设计管理记录程序和批次号追溯体系？	是
库房数量、容积及类型（常温、冷藏或气调等）	库房1个、1000平方米、常温
申报产品是否与常规产品同库储藏？如	

是，请简述区分方法。	否
是否借用储藏库？如是，请提供其库房地址、数量、容积、类型（常温、冷藏或气调等）。	否
申请人是否自有交通工具运输产品？	有
申请人运输申报产品专车专用？	有
申报产品运输过程中是否需要采取控温措施？	否
是否承租交通工具运输？如是，请提供货运公司名称、载重规格、运输频率。	否

注：相关标准见《绿色食品 包装通用准则》(NY/T 658)和《绿色食品 贮藏运输准则》(NY/T 1056)

## 七 平行加工

是否存在平行生产？如是，请列出常规产品的名称、执行标准和生产规模。	否
常规产品及非绿色食品产品在申请人生产总量中所占的比例？	无
请详细说明常规及非绿色食品产品在工艺流程上与绿色食品产品的区别。	无

	<input type="checkbox"/> 从空间上隔离(不同的加工设备) <input type="checkbox"/> 从时间上隔离(相同的加工设备) <input type="checkbox"/> 其他措施,请具体描述: <p><b>在原料运输、加工及储藏各环节中进行隔离与管理,避免交叉污染的措施。</b></p>
--	---

## 八 设备清洗、维护及有害生物防治

<b>加工过程中加工车间、设备所需使用的清洗、消毒方法及物质。</b>	酒精、次氯酸钠
<b>加工过程中有害(生物、微生物)的控制方法。</b>	工、器具、加工车间的消毒
<b>包装车间、设备的清洁、消毒、杀菌方式方法</b>	紫外线照射、酒精喷洒、次氯酸钠浸泡
<b>库房对杂菌、虫、鼠防治措施,所用设备及药品的名称、使用方法、用量。</b>	挡鼠板、粘鼠板、灭蚊灯
<b>运输用交通工具消毒措施。</b>	喷洒消毒

## 九 污水、废弃物处理情况及环境保护措施

加工过程中产生的污水的处理方式、排放措施和渠道。	按环保局污水处理法处理
加工过程中产生的废弃物处理措施	无废弃物
其他环境保护措施	无

填表人：张巍

内检员：

注：内检员适用于已有中心注册内检员的申请人。



# 营业 执 照

(副 本)

注册号 231024100013098

名 称 东宁县双胜食用菌加工有限公司

类 型 有限责任公司（自然人独资）

住 所 黑龙江省牡丹江市东宁县夹信子村

法定代表人 张忠禄

注 册 资 本 壹佰万圆整

成 立 日 期 2006年03月21日

营 业 期 限 2006年03月21日至2026年03月20日

经 营 范 围 生产出口淀粉、黑木耳、包装罐头（食用菌、姜片、地环、蕨菜）粉丝、粉条、蔬菜/淹渍品、蔬菜/干品、食用菌（出口食品生产企业备案证明有效期至2017年10月23日）。食用菌收购：自营和代理各类商品和技术的进出口，但国家限定公司经营或禁止进出口的商品和技术除外。通过边境小额贸易方式向毗邻国家开展各类商品及技术的进出口业务，国家限制或禁止进出口的商品及技术除外。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）



登记机关



2013年09月24日



# 出口食品生产企业 备案证明

备案编号：2300/01012

企业名称：东宁县双胜食用菌加工有限公司

企业地址：黑龙江省牡丹江市东宁夹信子村

备案品种：淀粉、黑木耳、包装罐头（食用菌、姜片、地环、  
蕨菜）、粉丝、粉条、蔬菜/干品、蔬菜/腌渍品、  
食用菌

有效期 2013 年 10 月 24 日至 2017 年 10 月 23 日



国家认证认可监督管理委员会监制

00253

## 商标申请书件受理通知书》

兹确认以下商标申请已经由牡丹江市东方商标事务所向国家工商行政管理总局商标局提交并将被受理：

申请人：东宁县双胜食用菌加工有限公司

地址：黑龙江省牡丹江市东宁县夹信子村

提交日：2014年11月6日

申请编号：MT2014301

国籍：中国

类别：29

指定商品：1、水果罐头；2、蔬菜罐头；3、腌制蔬菜；4、腌制蘑菇；5、酸姜；6、黑菜；7、海带（截止）

商标图样：



优先权日：无

申请事项	<input checked="" type="checkbox"/> 注册 <input type="checkbox"/> 续展注册 <input type="checkbox"/> 转让注册 <input type="checkbox"/> 变更注册人名义/地址 <input type="checkbox"/> 补证 <input type="checkbox"/> 许可备案
申请文件	<input checked="" type="checkbox"/> 委托书 <input checked="" type="checkbox"/> 注册申请书 <input checked="" type="checkbox"/> 商标图样 <input type="checkbox"/> 许可合同副本 <input type="checkbox"/> 优先权文件

国家商标局备案商标代理机构(章戳)：牡丹江市东方商标事务所

注：1、国家商标局将于1个月左右颁发《注册申请受理通知书》  
2、如一切顺利(没有被驳回或被异议)，国家商标局将于12~15个月左右颁发《商标注册证》。  
3、以上期限仅为不具有法律效力的预测期限，不是代理机构的承诺期限，具体期限以国家商标局的实际审查进度为准。

# 滑子蘑生产技术操作规程

## 1. 工艺流程

备料—配料—装箱—灭菌—装袋和接种—发菌—出菇管理—采收

## 2. 技术要点

2.1 备料 人工栽培滑菇主要是针叶树和杂木的木屑为主。

配方：阔叶木屑 35kg、玉米芯(粉至绿豆粒大小) 15kg、麦麸 4.5kg、石膏 0.35kg、白灰 0.35kg、水分 65%，PH 值 7 左右。

2.2 配料 配料要均匀，水分要适中，拌好的培养料，用手紧握成团，触及即散，用手紧握料，指缝有水渗出而不滴为宜，含水量以 65% 为宜。

## 2.3 装箱

选择实用的筐铺垫好，将料装入拍平压实。

## 2.4 灭菌

126℃高压灭菌 2 小时，常压灭菌 100℃维持 6 小时。

## 2.5 装袋和接种

当蒸锅达到灭菌时间后，打开锅门稍凉即可料袋出锅，出锅后的料袋应放入已消毒好的接种室内。之后趁热分装到 26cm × 37cm 无毒专用的袋内(装袋时工作人员必须戴上医用手套，装料工具必须用 3% 的来苏尔溶液擦洗消毒一遍，每袋可装湿料 (1.25 ~ 1.5) kg 左右，装完料后压干压实，培养料的厚度以 4.5cm — 5.5cm 为宜。装袋后应及时冷却，把袋口拧好，每层叠放 3 个 ~ 5 个料袋，袋与袋之间应留缝，使料袋快速降温。可采用开放式穴播或撒播。当料袋内温度降至 20℃ 时开始接种，接种时工作人员的工作服、接种人员的手和所用工具等全部用 3% 的来苏尔溶液消毒，关好门窗静风接种，接种时三个人为 1 组，1 人打袋，1 人快速把菌种均匀地撒在培养料表面，稍压实后，另一个人快速系好袋口，即接菌结束。接种季节以 3 月初开始为最佳。

## 2.6 发菌

控制温度，防止高温。接好菌的料袋，每 6 袋~8 袋叠在一起，盘与盘之间应留 5cm~10cm 的距离，这样有利于通风降温，摆完后，四周及上面用草帘子等物覆盖，前期增温，遮光，后期降温通风。此期温度以 5℃~10℃ 为宜。

## 2.7 培养期的检查

各级菌种培养期间应定期检查，及时拣出不合格菌种。

## 2.8 出菇管理

排放栽培架上，掀膜增加湿度，控制温度，适当通风，保持一定散射光，促进子实体形成。进入 8 月初开始开盘出菇，此期菇棚内的温度应控制在 25℃ 以下，打开塑料袋后，用 8 号铁丝做的小耙。（耙齿距离以 3cm 为宜），在菌盘表面蜡膜上横划、再顺划数道口，划口深度以 0.3cm~0.5cm 左右为宜，划口时应根据蜡膜的厚薄来划口，蜡膜厚的应划口深一些，蜡膜薄的或没有蜡膜的不需划口，划口后的菌块，最好继续用塑料袋盖好，愈合划痕菌丝。2 天~3 天，待菌丝愈合后，用刀片割掉上部的塑料膜，开始往菌块料面上喷水，使料块含水量达到 75%，从而使菌块内的氧气含量相对减少，促使滑子蘑菌丝进入出菇状态。水分管理，应对水源了解清楚，一般用井水或清洁的河水为宜。喷水要求，以培养基含水量以 75% 为宜，菇棚空气相对湿度以 85%~95% 为宜，要求经常通风换气以免成批小菇蕾萎缩死亡。

## 2. 采收

菌膜未开伞，质地鲜嫩时，即可采收。

## 3. 记录 生产各环节详细记录。

# 管理手册

发行版本： A 编制：于宏波

受控号： 审核：高波

修改码： 0 批准：张忠禄



2007年4月15日发布

2007年4月15日实施

东宁县双胜食用菌食品加工有限公司

发布

# 目 录

颁布令	1
任命令	2
公司简介	3
方针目标	4
1 范围	5
2 引用标准	5
3 术语和定义	5
4 质量、HACCP 管理体系	5
5 管理职责	7
6 资源管理	13
7 产品实现	14
8 测量、分析和改进	20
附件一：公司组织机构图	24
附件二：质量、HACCP 管理体系职能分配表	25
附件三：质量、HACCP 管理体系文件目录	26
附件四：产品主要过程图	27
附件五：质量、HACCP 管理手册更改记录表	30

## 颁 布 令

我们的目标是为人们提供健康和安全的食品。要实现这个目标，取决于产品的质量是否满足法律法规及顾客的需求。

为了保证产品质量满足顾客要求，公司依据《中华人民共和国产品质量法》、《食品卫生法》及《出口食品生产企业卫生要求》，按照GB/T19001-2000 idt ISO9001： 2000 《质量管理体系 要求》及GB/T22000-2006 IDT ISO22000: 2005《食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求》标准建立了质量、食品安全管理体系，确定了质量、食品安全管理体系的组织机构，明确职责和对各职能要素的控制要求。本手册是我公司各项质量活动所必须遵循的法规性文件，它是各部门进行生产经营活动的依据，即日起颁布实施，公司的所有部门和全体员工必须熟知和遵守手册中的各项规定，为确保产品安全，提高产品质量和公司的信誉，提高顾客满意度而努力工作。

总经理：张忠禄

2007年4月15日

## 任 命 令

为认真贯彻 GB/T19001-2000 idt ISO9001：2000《质量管理体系 要求》及 GB/T22000-2006 IDT ISO22000: 2005《食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求》标准，保证和提高公司的产品质量，确保食品安全，不断地满足顾客的各种需求，经公司总经理办公会研究决定，任命高波同志为质量管理体系管理者代表及 HACCP 管理体系 HACCP 小组长，以保证公司的质量、食品安全管理体系的有效实施。

质量管理体系管理者代表具有以下职责和权限：

- 1、确保质量管理体系所需的过程得到识别、建立、有效实施和不断改进；
- 2、负责向总经理报告质量管理体系的运行情况和实施、保持过程中任何改进的需求；
- 3、确保在公司范围内提高满足顾客要求的意识；
- 4、负责质量管理体系有关事宜的对外联络工作。

HACCP 管理体系 HACCP 小组长具有以下职责和权限：

- 1、确保按本文件建立、实施和保持 HACCP 管理体系；
- 2、向组织的最高管理者报告 HACCP 管理体系的有效性和适宜性，以供其进行评审，并作为 HACCP 管理体系改进的基础；
- 3、组织 HACCP 小组的工作。

总经理：张忠禄

2007 年 4 月 15 日

## 企 业 简 介

东宁县双胜食用菌食品加工有限公司成立于 2006 年 10 月 24 日，是东宁县一家规模较大的一家以食用菌产品加工为主的出口企业，注册资金为壹佰万元。

工厂位于东宁县东宁镇夹信子村，占地 1 公顷，现有厂房 1500 平方米，设计年加工能力为 1000 吨，主要加工滑子蘑、香菇、口蘑等食用菌产品，产品具有无污染、绿色纯天然等特点，产品主要销往俄罗斯及独联体等地，年销售额一千余万元。

厂区建筑包括生产加工车间、综合办公室、仓储库、锅炉房及其他附属设施，主要生产设备齐全，全部采用国产设备，水电资源充足，工厂现有职工 12 人，其中技术和管理人员 5 人，工厂采用先进的生产加工技术，保证了产品的质量。

我公司真诚地欢迎国内外人士前来洽谈，共谋发展之路。

公司名称：东宁县双胜食用菌食品加工有限公司

公司地址：黑龙江省东宁县东宁镇夹信子村

法人代表：张忠禄

电 话：0453—3656017

传 真：0453—3656017

邮 编：157200

## 质量、食品安全方针:

企业以质量第一，用户满意为宗旨，对产品质量、食品安全从原料采购，生产控制检验至产吸至产品出厂及用户服务进行全面的、全过程的管理。对公司员工进行全员的质量培训和全员管理，严把各环节产品质量关，确保产品质量达标，满足用户对产品的要求

## 质量、食品安全目标:

- 1、顾客投诉率低于 1%
- 2、顾客满意率 99%
- 3、出厂产品官方检验合格率达 99%

## 企业执行有关标准:

食用菌罐头卫生标准： GB7098-2003

食品添加剂使用卫生标准： GB2760-1996

## 产品生产执行标准:

地环（水晶珍珠）：执行企业标准： Q/DSSS03-2006

滑子蘑： 执行企业标准： Q/DSSS01-2004

口 蘑： 执行企业标准： Q/DSSS02-2004

蕨 菜： 执行行业标准： LY1120-1993

经理：张忠禄

2007 年 4 月 15 日

## 1.范围

### 1.1 质量、食品安全管理手册适用范围

本手册适用于东宁县双胜食用菌食品加工有限公司蘑菇、撅菜、地环、木耳加工的生产过程中的原辅材料采购、产品加工、销售及售后服务等过程的控制和管理。

本手册的基本要求适用于东宁县双胜食用菌食品加工有限公司质量、食品安全管理体系涉及的所有部门和岗位。

本手册可作为顾客或第三方评价我公司的质量、食品安全管理体系的依据。

### 1.2 应用

本公司的质量、食品安全管理体系按照 GB/T19001-2000 idt ISO9001: 2000《质量管理体系 要求》及 GB/T22000-2006 idt ISO22000: 2005《食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求》标准策划和确定，体系的范围和各项规定要满足标准的所有要求。本公司生产的产品是采用传统的加工工艺生产的，不需要产品的设计和开发，删减 7.3 “设计和开发”条款;公司生产加工过程没有过程的输出不能由后续的监视和测量加以验证的过程,也不使用任何顾客财产,删减 7.5.2 “生产和服务提供过程的确认”和 7.5.4 “顾客财产” .删减标准中的“7.3”、“7.5.2”、“7.5.4” 条款不影响公司提供满足顾客和适用法律法规要求的产品的能力和责任的要求。

## 2.引用标准

- 1) GB/T19000-2000 idt ISO9000: 2000 《质量管理体系 基础和术语》
- 2) GB/T19001-2000 idt ISO9001: 2000 《质量管理体系 要求》
- 3) GB/T19004-2000 idt ISO9004: 2000 《质量管理体系 业绩改进指南》
- 4) GB/T22000-2006 idt ISO22000: 2005《食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求》
- 5) ISO10013《质量手册编写指南》
- 6) 《中华人民共和国食品卫生法》
- 7) 《出口食品生产企业卫生要求》
- 8) 《出口食品生产企业卫生注册登记管理规定》
- 9) GB14881《食品企业通用卫生规范》

## 3.术语和定义

本手册采用 GB/T19000-2000 idt ISO9000: 2000 《质量管理体系 基础和术语》及 GB/T22000-2006 idt ISO22000: 2005《食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求》标准中规定的术语和定义。

## 4.质量、食品安全管理体系

### 4.1 总要求

公司按照 GB/T19001-2000 idt ISO9001: 2000 及 GB/T22000-2006 idt ISO22000: 2005《食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求》标准要求建立质量、食品安全管理体系，该管理体系已形成文件，在公司范围内加以实施和保持，并要持续改进其有效性，对质量、食品安全管理体系所

需的管理活动、资源保证、产品实现和监视测量有关的过程做到如下要求：

- a.对标准要求和本公司所需的各个具体过程，加以明确和确定。
- b.通过相应的体系文件确定过程的顺序和相互作用。
- c.对过程的运行和控制做出具体要求和规定出相应方法。
- d.对过程提供必要的资源和信息，保证过程正常运行和对过程的监视活动。
- e.确定适宜的方法，有效的对各个过程进行监视、测量和分析。
- f.采取必要的措施，保证这些过程实现计划目标和对这些过程的持续改进。

#### 4.2 文件要求

##### 4.2.1 总则

公司的质量、食品安全管理体系文件包括：

- a) 形成文件的方针和目标；
- b) 管理手册；
- c) 程序文件；
- d) 第三级文件；
- e) 记录。

上述文件包括书面形式和其他媒体形式，如电子计算机硬盘、软盘、光盘等（体系文件目录详见附件三）。

##### 4.2.2 管理手册。

本手册是公司现行有效版本，编号为 G/SSSP-01-01-2007，手册的内容体现和包括：

- a.质量、食品安全管理体系的范围、公司的方针目标。
- b.描述了公司的质量、食品安全管理体系，体现了 GB/T19001-2000 标准及 GB/T22000-2006 idt ISO22000：2005 标准的各项要求，并引用了相应的程序文件和三层次文件。
- c.对质量、食品安全管理体系过程之间的相互作用作了详细描述。

##### 4.2.3 文件控制。

公司制定了《文件控制程序》，对体系文件的控制做了下述方面的要求：

###### 4.2.3.1 公司规定文件在审批后，才能发布生效。审批方式如下：

- a.质量、食品安全管理手册由总经理批准。
- b.程序文件由管理者代表批准。
- c.公司技术性作业文件由主管经理批准。
- d.其他文件由主管领导批准。

4.2.3.2 公司规定每年对质量、食品安全管理体系文件的有效性进行一次评审，必要时进行修订；对文件更改过程进行控制，文件更改后仍需相应审批人审批，并对其更改后的状态进行标识。

4.2.3.3 文件发放时，对发放范围进行确定，确保相关人员和部门得到必要的有效版本文件。

4.2.3.4 质量、食品安全管理体系文件以标准化要求的形式予以发布，文件发放时进行登记、标识，

确保文件清晰和易识别。

4.2.3.5 对外来文件除上述条款进行控制外，每年一次对其有效性进行识别。

4.2.3.6 对作废文件严格控制，需保留的作废文件，除履行留用手续外，对文件要进行标识，防止作废文件的非预期使用。

质检部负责对公司的质量、食品安全管理体系文件实施控制。

#### 4.2.4 记录控制

公司制定了《记录控制程序》，对记录的标识、贮存、保护、检索、保存期限和处置进行控制，以确保提供符合要求和质量、食品安全管理体系有效运行的证据。

4.2.4.1 记录的各使用部门和规定的归档部门，负责对使用中的记录进行收集、整理、编目、归档。按规定的保存期限保存。

4.2.4.2 记录的填写要字迹清晰、完整，原始记录不得涂改。若合同对有关记录有规定要求时，按照合同规定的方法对有关的记录进行控制。

质检部负责对公司质量、食品安全管理体系涉及的记录进行控制。

### 5.管理职责

#### 5.1 管理承诺

公司总经理作为公司最高管理者就建立、实施公司质量、食品安全管理体系并持续改进其有效性提供以下方面的承诺并提供相应的证据：

a.以公司各种培训教育和会议形式向全体员工传达满足顾客、法律法规要求的重要性，使员工了解、掌握相关的顾客要求和必要的法律、法规知识。

b.制定公司的方针目标。

c.按照规定的间隔时间开展管理评审。

d.为保证质量、食品安全管理体系运行的有效性，配备必要和充分的资源，并对其资源进行管理。

#### 5.2 以顾客为关注焦点

顾客满意率是衡量企业质量管理体系有效性的标尺，也是公司发展的风向标，为提高顾客满意度、充分挖掘顾客明示的、潜在的需求，总经理将“顾客满意”作为公司服务体系的核心，使得公司与顾客建立紧密的联系，确保各类信息的有效反馈、分析和处理，并拟定《与顾客有关过程控制程序》，保障各项工作落实到位。并对顾客满意率进行调查，及时识别和确定顾客的需求及期望，将其转化为要求，并予以满足，为顾客提供安全、放心的食品，确保顾客满意。

#### 5.3 质量、食品安全方针

总经理负责组织确定公司的质量、食品安全方针，并确保满足下述要求得到贯彻落实：

a.质量、食品安全方针与公司总的发展方向及目标相适应；

b.内容体现满足顾客及有关的法律、法规要求及持续改进公司的质量、食品安全管理体系的承诺。

c.为制定和评审质量、食品安全目标提供框架。

d.公司所有员工要充分理解公司的质量、食品安全方针，并在体系各过程中贯彻质量、食品安全方针要求。

e.通过管理评审会议，定期对确定的质量、食品安全方针进行评审，以保证质量、食品安全方针的持续适宜性。

质量、食品安全方针经总经理主持的办公会议上讨论通过，总经理批准后执行。

## 5.4 策划

### 5.4.1 质量、食品安全目标

质量、食品安全目标纳入公司绩效考核体系，公司规定考核标准及考核制度，质量、食品安全目标内容包括满足产品要求的目标。质量、食品安全目标是公司质量、食品安全方针的具体要求和体现，与质量、食品安全方针保持一致。

目标值的确定，要保证其量化，并可测量。公司对质量、食品安全目标在相关层次上进行分解，分解后的目标、指标落实到相关部门，并对其完成情况进行监控。各部门负责人，负责监控本部门承担的质量、食品安全目标完成情况，公司对其完成情况进行考核、汇总、分析。并将考评结果及时上报总经理和有关部门，实现体系持续改进。

### 5.4.2 质量、HACCP 管理体系策划

- a) 公司建立管理体系时，充分考虑 GB/T 19001：2000《质量管理体系 要求》、GB/T22000-2006 idt ISO22000：2005《食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求》的要求及二个体系的兼容或一体化。有利于减少体系建立的工作量、有利于减少二个体系要求之间的重复、避免做出不协调和相互矛盾的规定，以保证管理体系的协调、统一、有序、提高管理效能。
- b) 公司管理层为确保目标的实现，结合自身特点及法律法规、顾客及相关方的要求对管理体系进行策划，采取各种措施持续改进和不断完善管理体系，以满足公司的质量、食品安全方针和目标以及管理体系的总要求。
- c) 在对管理体系的变更进行策划和实施时，保持体系的完整性；

## 5.5 职责、权限与沟通

### 5.5.1 职责和权限

经总经理批准，公司设置了相关的职能部门，确定了公司组织机构（见附件一），并规定了各部门和岗位的职责范围和各岗位职责和权利。各部门负责人组织本部门人员了解掌握并履行公司规定的本岗位相应职责和权利。

公司管理层和部门的主要职责如下：

#### 总经理

- a. 主主持制定并颁布本公司的方针、目标并组织贯彻方针、目标，并在公司范围内得到沟通和落实；
- b. 负责顾客的要求和国家有关的政策、法规和指令得到明确，并在公司范围内得到沟通和落实；

- c. 负责任命管理者代表，建立健全公司各级职责，规定各部门负责人的职责权限和相互关系；
- d. 主持管理评审，推进质量、食品安全管理体系建设，持续改进公司质量、食品安全管理体系；
- e. 确保体系运行所必要的资源得到落实；
- f. 重视用户意见和投诉的处理，主持重大质量事故和重大食品安全问题的调查处理与质量的改进；
- g. 重视职工技术业务培训，确保公司人员达到上岗标准。

#### 质检部

- a. 及时了解和掌握国家有关法律、法规和相关政策，贯彻落实公司的方针目标；
- b. 负责公司原辅材料、半成品、成品质量的监督检验，食品安全卫生的监督管理，产品技术标准、计量的管理工作；
- c. 负责不合格品的判定和评审的组织工作；负责产品质量事故及影响食品安全等问题评审所采取的纠正和预防措施的验证工作；
- d. 负责顾客提出的产品质量问题投诉的处理工作；
- e. 负责产品召回的组织、监督工作；
- f. 负责与相关方就有关食品安全事宜进行沟通；
- g. 负责公司总部体系文件、记录的管理控制；
- h. 负责组织和实施内审，协助做好管理评审工作，负责内审、管理评审记录的归档管理工作；
- i. 负责体系不符合项纠正措施的跟踪验证工作。
- j. 负责监视测量装置的管理，能源管理，安全生产、文明生产的实施控制。

#### 生产部

- a. 负责公司生产计划的制定并监督实施；
- b. 负责公司设备管理、能源供应和管理、基本建设和维修、技术改造、环境保护等工作；
- c. 负责制（修）定公司《设备管理制度》、《设备操作规程》，并督导执行；
- d. 负责公司生产车间、基建设施维修的管理。

#### 综合办公室

- a 负责公司行政管理和绩效考核工作；
- b 负责公司基础管理制度的管理控制；
- c 负责公司目标、指标的考核。
- d 负责人力资源管理、教育培训、社会保障等；
- e 负责按《培训程序》要求制定并组织实施培训计划，对公司人员进行相应的教育培训，提高员工的质量意识及食品安全意识；
- f 负责公司各岗位人员资格要求的确定，员工招聘、录用、配置、任命、调动，确定员工的资格与工资；
- g 特殊工种技能培训、考核、鉴定，负责员工的教育、培训及记录的保持。

#### 供销部

- a. 负责市场信息的收集、反馈，产品销售、市场网络的开发与铺设；
- b. 负责售前、售中、售后服务的实施，与顾客沟通和协调工作，负责销售合同的管理；
- c. 负责对市场的策划、监督管理，负责顾客满意度的调查、分析及反馈；
- d. 负责有关销售服务的投诉的处理及产品召回的实施；
- e. 负责新产品包装物的设计及企业产品形象的宣传等工作。
- f. 负责产成品的贮存、保管工作，严格按照《产品防护管理办法》管理。
- g. 负责公司物资的采购及库存管理等工作；
- h. 负责编采购计划和采购预算；负责市场及供应商调查、评价、选择；
- i. 负责采购合同管理，采购物资的入库、出库、保管等工作。

### 生产车间

- a. 负责按公司的生产计划进行生产加工工作；
- b. 负责生产车间的设备保养，能源管理，安全生产、文明生产的实施；
- c. 负责对不合格品的处，、纠正预防措施的实施。
- d. 负责对员工质量意识和食品安全意识的培训和提高。
- e. 负责生产现场、锅炉供气工作，为生产和产品提供适宜的温度；
- f. 负责锅炉及生产设备维修保养工作；

### 5.5.2 管理者代表、HACCP 小组组长

总经理分别任命一名公司管理层人员为质量管理体系管理者代表及 HACCP 小组组长，管理者代表承担以下方面的职责和权限：

- a. 负责质量管理体系所需过程的建立，实施和保持；
- b. 负责向总经理报告质量管理体系的运行情况，和实施、保持过程中任何改进的需求；
- c. 确保在公司范围内提高满足顾客要求的意识；
- d. 负责就质量管理体系有关事宜对外部联络工作。

HACCP 小组组长承担以下方面的职责和权限：

- a. 确保按本文件建立、实施和保持 HACCP 管理体系；
- b. 向组织的最高管理者报告 HACCP 管理体系的有效性和适宜性，以供其进行评审，并作为 HACCP 管理体系改进的基础；
- c. 组织 HACCP 小组的工作。

公司成立 HACCP 小组，其中包括各部门专业技术人员、管理人员，HACCP 小组承担以下职责：

- a. 制定 PRP 方案等前提条件；
- b. 制定 HACCP 计划；
- c. 验证和实施 HACCP 体系。

### 5.5.3 内部沟通

公司规定每年至少进行一次管理评审和内审，通过经理办公会议、报表、文件等方式对生产经

营过程中的产品质量、服务质量和食品安全等事项进行有效沟通和协调，以确保对质量、食品安全管理体系的有效性进行沟通，达到相互了解、相互信任，实现全员参与的效果。

## 5.6 管理评审

### 5.6.1 总则

为确保公司质量、食品安全管理体系持续的适宜性、充分性和有效性，总经理每年至少主持召开一次管理评审会议（间隔时间不超过 12 个月），以评价质量、食品安全管理体系是否需要改进或变更，（评价包括公司的方针目标）。公司发生组织机构调整和外部环境发生重大变化等情况时，由总经理决定增加管理评审频次。在管理者代表、HACCP 小组组长的指导下，质检部负责管理评审会议前准备组织工作，包括管理评审输入资料的准备及会议的各项安排。

### 5.6.2 评审的输入

评审输入包括以下方面的内容：

- a. 质检部提供的各方面的审核结果：内部审核、外部审核；
- b. 供销部提供的顾客反馈意见，包括公司对顾客的走访及市场调查情况；
- c. 质量、食品安全管理体系涉及的各个部门提供管理体系各过程的业绩和产品符合性情况；
- d. 顾客投诉及处理情况；
- e. 危害分析及关键控制点运行情况；
- f. 预防和纠正措施情况；
- g. 以往管理评审后的跟踪措施情况；
- h. 环境变化对管理体系的影响情况，如：出现新技术、新的法律法规要求，相关政策及标准发生变化等。
- i. 需改进的有关要求、建议。

### 5.6.3 评审输出

管理评审的输出形式为管理评审报告，其内容包括：

- a.质量、食品安全管理体系及其过程的改进措施；
- b.与顾客要求有关的项目改进措施；
- c.改进活动所需的资源。

5.6.4 质检部负责收集管理评审的输出、建议、结论并根据管理评审会议情况和要求，起草管理评审报告，经管理者代表、HACCP 小组组长审核，总经理审批后发至相关部门和人员。

5.6.5 管理评审活动采取的措施等产生的记录由质检部予以保存。

## 6.资源管理

### 6.1 资源的提供

公司为实施和改进质量管理体系并满足顾客要求及时配备必须的资源。

### 6.2 人力资源

#### 6.2.1 总则

为确保管理体系具备足够且适应要求的人员，公司对管理体系主要岗位规定了任职资格要求及岗位责任书，以确保管理体系正常运行。

### 6.2.2 能力、意识和培训

a. 公司明确了公司主要岗位的资格要求，这些要求包括：年龄、学历、专业知识、能力等。

b. 培训组织部门按《培训程序》要求负责制定并组织实施培训计划。

培训采取新工上岗前培训、“师带徒”培训、脱产培训、关键岗位、特殊工种培训、转岗培训、在职培训等方式。

新员工上岗前必须进行有关知识的培训，并通过培训考核（试）合格后方可上岗。

在岗员工应进行岗位技能培训，内容为工艺操作规程、车间作业指导书、危害分析、HACCP计划、SSOP、岗位责任书、设备操作规程、产品质量标准、卫生管理规范等。

c. 培训组织部门按《培训程序》采取不定期抽查的形式对培训效果进行评价，以确保培训的有效性。

d. 通过培训提高员工的质量及食品安全意识，为实现方针目标的过程提供人力资源保证。

e. 教育、培训和资格认定等记录，由培训组织部门按记录控制要求予以保存。

公司由综合办公室负责组织实施以及记录的归档保存。

### 6.3 基础设施

为实现产品的符合性，满足产品生产加工条件要求，公司提供并维护如下设施：

a. 产品生产加工场所、技术和管理办公地点及相应的辅助设施；

b. 各过程所需的生产加工装备，试验、监测设备，按《设备管理制度》及《监视测量装置控制程序》对其进行管理；

c. 为保证生产经营过程的正常进行提供相应支持性服务，包括必要的通讯设施和其它后勤保障。

### 6.4 工作环境

为保证实现产品的符合性要求，公司提供适宜的工作环境，工作现场执行《卫生管理规范》及 PRP。相关部门负责实施上述规定，提供适宜的工作环境，包括：符合食品卫生加工条件的环境、符合食品卫生贮存温度和湿度条件的环境等；

## 7. 产品实现

### 7.1 安全产品实现的策划

组织相关部门策划开发和生产安全产品所需的过程及其子过程，明确它们的相互关系，同时保持和验证食品加工和工作环境的控制措施，并制定当出现不符合时应采取的适宜措施，来实现这种控制，确保体系和相关方的要求得以实现和满足。

进行策划时，应考虑以下内容：

a) 产品实现应达到的质量控制、食品安全等目标和要求；

b) 确定过程、子过程、文件和资源的需求；

c) 产品所要求的检验、试验、验证、确认、过程监控活动，以及产品的接收准则；

d) 为证实策划、产品实现过程及其产品满足要求，保持所需的适当记录。

注：策划包括验证程序的建立和控制措施组合的确认，而控制措施则通过操作性前提方案（PRP(s)）和/或 HACCP 计划来实施

### 7.1.1 建立、实施和保持前提方案（PRP (S)）

前提方案是建立食品安全管理体系的前提，主要包括基础设施维护方案、操作性前提方案两种类型，公司应建立这两种类型的前提方案，并得到食品安全小组成员的批准，前提方案的作用是改善和保持运行条件，从而更有效地控制食品安全危害和控制食品安全危害通过工作环境进入产品的可能性，控制产品的生物、化学和物理危害的污染，包括产品之间的交叉污染，达到预防、消除或降低食品安全危害至可接受的水平。前提方案（PRP(s)）与食品安全危害控制的相关性和适宜性应包括在危害分析中。

基础设施和维护方案，即是公司为符合食品安全要求所需而建立和保持的基础设施、基础条件，包括这些基础设施的布局、设计和建设，通过本方案改善和保持运行条件减少了食品安全危害的不确定性，确保能满足控制食品安全危害的能力，并得到验证。

操作性前提方案则需要形成计划、程序或作业指导书等文件，使之得以建立、保持和更新，而通过此方案来控制食品安全危害的措施应该能满足食品安全的要求。建立操作性前提方案至少应考虑人员卫生、清洁和消毒、虫害控制、交叉污染的预防措施、包装程序、对采购材料（如原料、辅料、化学用品）、供给（水、空气、蒸汽、冰等）、清理（如废弃物和排水系统）和产品处理（如贮存和运输）的管理等方面。

### 7.1.2 危害分析预备步骤

公司以受控文件形式收集、保持和更新所有实施危害分析所需的相关信息（见 HACCP 程序）。公司成立食品安全小组（其成员应具备一定的知识和经验），对所有原辅料和与产品接触材料以及终产品特性（包括预期用途和合理的预期处理）予以明确说明。同时提供经验证的食品安全管理体系所覆盖产品或过程类别的流程图，并标明可能出现、增加或引入的信息，清晰、准确、详尽的表达出物流和信息流。此外，还应绘制其它的图表或车间示意图或描述，如人流、物流、空气流、水流等，以显示其他控制措施的相关位置及食品安全危害可能引入和重新分布的情况。

接下来对工艺进行描述，对影响食品安全的措施予以明确说明，并表明相关过程参数及要求程度，为下一步骤的危害分析做准备。

### 7.1.3 危害分析

食品安全小组对可能发生的食品安全危害进行危害识别和分析，并确定可接受水平，评价危害的可能性和严重性，危害分析中确定的食品安全危害可通过适宜地选择和实施控制措施组合来控制，该组合将预防、消除或减少食品安全危害的产生以满足规定的可接受水平。应采用逻辑方法，对每种规定的控制措施控制已确定食品安全危害的有效性进行评审，并将其分类以决定是否需要通过操作性前提方案或 HACCP 计划进行管理。当变更、各验证结果的评价结果、确认的结果和体系更新的结果有要求时，食品安全小组应重新进行危害分析。（见 HACCP 程序）

#### 7.1.4 操作性前提方案的建立

通过危害分析，在受控的文件中确定属于操作性前提方案的控制措施，包括如果监视显示措施不符合时采取的纠正和预防措施。

#### 7.1.5 HACCP 计划的建立

食品安全小组制定 HACCP 计划，HACCP 计划包括：HACCP 计划所要控制的危害；控制确定危害的关键控制点(CCPs)；针对每个危害，在每个关键控制点（CCP）上的关键限值；对每个关键控制点（CCP）中每种危害的监视程序；关键限值超出时应采取的措施；负责执行每个监视程序的人员；监视结果的记录点。（见 HACCP 程序）

#### 7.1.6 预备信息、规定前提方案文件和 HACCP 计划的更新

为确保食品安全管理体系有效运行，在每次设计或重新设计后，在危害分析前，对规定的信息进行必要的更新，包括 HACCP 以及组成操作性前提方案的程序、指导书等文件。

#### 7.1.7 验证策划

验证策划应规定验证活动的方法、频率和职责，以恰当的频率对食品安全管理体系的策划和要素进行验证，以提供置信水平。所有的策划过程应形成文件和记录。（见验证程序）

### 7.2 与顾客有关的过程

#### 7.2.1 与产品有关的要求的确定

公司对下述与产品有关的要求以产品合同、协议、产品工艺、产品标准等加以确定：

- a. 顾客对产品提出的要求，包括对交付后活动的要求；
- b. 顾客虽然没有明示，但规定的用途或已知的预期用途所必需的要求；
- c. 与产品有关的法律法规要求；
- d. 公司确定附加的其它保证要求。

公司对产品加工过程中能够控制的危害进行识别，从中判定出显著危害并对其加以控制，根据其建立食品安全目标和指标。

#### 7.2.2 与产品有关的要求的评审

公司制定了《与顾客有关过程的控制程序》，规定了供销部门在接受合同前及更改后要对顾客提出的要求或公司的各项承诺进行评审，以确保：

- a. 顾客对产品的具体要求已有明确规定；
- b. 与以前表述不一致的合同或订单的要求均已解决；
- c. 公司有能力满足各项规定要求；
- d. 在顾客没有以文件形式提出订货要求时，顾客要求在接受前已经得到确认。

评审结果及评审所采取的措施要形成记录，由供销部门统一保存。当产品要求发生变更并已确定时，公司确保该变更所涉及的文件及时更改和通知该要求的执行部门或人员。

公司由供销部负责进行对产品要求的评审并保持相应记录。

#### 7.2.3 沟通

### 7.2.3.1 顾客沟通

供销部门负责保持与顾客的沟通，形式包括：

- a. 市场调研走访，及时掌握产品的各方面的信息；
- b. 售前的产品介绍、售中的合同评审、合同签订及合同的修订；
- c. 售后的回访服务、顾客投诉处理；
- d. 顾客满意度调查等。

### 7.2.3.2 相关方沟通

公司与外部建立与相关方进行沟通的渠道，确保与食品安全有关事宜能够及时与相关方进行信息沟通。具体由公司质检部实施，对有关信息在规定时限内给予解决，并及时进行质量、食品安全的改进。

## 7.3 设计和开发

因本公司无新产品设计和开发，故 7.3 予以删减。

## 7.4 采购

### 7.4.1 采购过程

公司对合格供方的确定、采购产品的确定、采购的实施、采购产品的验证作了明确的规定。  
采购部门负责采购的具体实施和控制工作。

采购前，供销部按照供方评价选择的规定，根据采购的产品对公司产品的影响程度，选择确定提供产品的供方，并对确定的供方提供的产品进行有效的控制。

对供方评价选择的所有记录，由物资采购部门统一保存。

公司的采购过程由供销部负责实施。

### 7.4.2 采购信息

供销部根据生产单位提出的物料需求计划，编制相应“采购计划”和签订采购合同。

“采购计划”及采购合同内容要清楚的表明所购产品的各项要求，如：采购产品的名称、技术要求(成份\卫生\等级)、规格、型号、及其他，特殊情况时，还要适当包括：

- a. 产品、程序、过程和设备的批准要求；
- b. 人员资格要求；
- c. 质量、食品安全管理体系的要求；

“采购计划”批准后执行。在需要与供方签署采购合同前，要由授权人进行审批。

### 7.4.3 采购产品的验证

公司采用国家有关标准对原辅材料及包装材料严格按其取样方式和方法，进行检验试验，质检部门负责进行检验。

所有原辅材料、包装材料的检验要求（接收标准），要在采购合同中体现。

当公司或顾客要在供方的现场进行验证时，供销部在制定“采购计划”，签订“采购合同”时，对验证的安排和产品放行的方法在相应的计划或合同中明确做出规定。

## 7.5 生产和服务提供

公司制定了《生产加工过程控制程序》，对产品加工过程的控制提出了要求。

### 7.5.1 生产和服务提供的控制

公司所确定的生产和服务提供过程，生产车间必须在下述条件下进行：

a.产品加工过程，应配备相应的作业文件，包括：工艺操作规程、设备操作规程、卫生管理规范、车间作业指导书。生产单位及操作人员严格按作业文件要求，组织和进行生产加工。

b.使用完好的设备，对设备进行定期检查、维护、保养、检修；

c.所有确定的监控点和检验点需要测量的，配备相适应的测量装置，并保证该装置处于完好状态。监测人员严格按技术要求对其工艺参数、产品特性进行监视和测量。

d.未经检验合格或验证满足要求的产品不得放行或交付。严格按公司规定的交付方式、售后的服务方式向顾客提交产品和交付后的服务。

### 7.5.2 生产和服务提供过程的确认

本公司生产加工过程中，产品没有不能由后续的监视或测量来完全加以验证的工序，故 7.5.2 予以删减。

### 7.5.3 标识和可追溯性系统

公司制定了《产品标识及可追溯程序》，对产品实现全过程规定了相应的产品标识和检验、试验状态标识的方式和办法。对有追溯性要求的产品规定了唯一性标识办法。

供销部负责采购产品和成品的标识；生产车间负责生产中的产品标识；检验部门负责产品的检验、试验状态标识。

公司产品批次及其相关原料和加工记录作出明确规定，以实施包括满足产品召回在内的对不合格品的处置措施。追溯记录包括批代码和分销记录并按规定要求保存。

### 7.5.4 顾客财产

删减

### 7.5.5 产品防护

公司要求产品交付前，在各环节作好对产品防护工作，制定了《产品防护管理办法》。

a.搬运：各生产单位在产品加工及出入库过程中，按有关卫生制度和《产品防护管理办法》规定要求正确使用相应的工装器具和运输工具、防止产品的污染和损坏。

b.包装：各生产单位严格按《包装作业指导书》进行包装操作。包装物满足产品的保护条件要求。包装的标识清晰、完整，由质检部门依据《检验规程》对其进行检验，检验合格后方可使用。

c.贮存：原辅材料库、成品库的库管员严格按规定的入库验收、标识、码放，并按防护和出库方法等要求执行。保管员保证库存产品账、物、卡相符，并定期对库存产品贮存情况进行检查。对超出保质期的产品予以销毁。

d.保护：所有采购物资及产成品，均入库房或库区贮存。保证库房温、湿度及其他环境条件在贮存条件范围内。库房、库区保持清洁、不受雨水、潮湿侵蚀。

## 7.6 监视和测量装置和方法的控制

公司制定了《监视测量装置控制程序》，并遵照执行，以确保监视测量装置满足监视和测量活动的要求。

a.所有的检测装置在投入使用前，均进行校准或检定，在使用中，按规定的检定日期，对其进行校准、检定，保证检测结果的准确。

b.对没有校准或无法溯源的装置，公司制订自行校准监测装置的校准规程，其内容包括装置的类型、编号及校准周期、方法、验收标准等。

c.按规定对监测装置以专用标签标识检定、校准状态。

d.对校准作业过程予以记录，保存好校准记录。

e.正确使用监测装置，按操作需求进行操作和调整，防止因操作和调整的不正确影响测量结果的有效性。

f.在搬运、维护和贮存期间采取适当的防护措施防止其损坏或失效。

a. 当发现监测装置未处于校准状态时，或不符合要求时，使用部门报告主管部门，主管部门负责联系对该装置重新进行检定，并监督使用部门对已检验和试验的结果（产品）的有效性进行评价，重新检验，并做好相应的记录。

b. 对监视和测量用计算机软件，在使用前对其满足预期用途的能力进行确认，并在必要时进行再确认。

c. 公司使用适宜的测量方法进行验证和确认，并应确保其所得到的结果可复现、可重复，并对其予以记录。

## 8. 测量、分析和改进

### 8.1 总则

公司对产品和质量、食品安全管理体系规定了监视、测量、分析和改进的过程和方法，具体过程是：

a. 证实产品的符合性，通过产品实现及检疫检验的相关活动过程；

b. 确保质量、食品安全管理体系的符合性，通过内审活动过程；

c. 持续改进质量、食品安全管理体系的有效性，通过管理评审活动过程和纠正和预防措施系统活动过程。

对 HACCP 管理体系的更新、保持和改进在以下基础上定期进行：

a. 与 HACCP 小组的沟通；

b. 验证和确认的结果；

c. 公司方针目标的变化。

对管理体系的保持和改进活动应成为管理评审的一部分输入管理评审。

### 8.2 监视和测量

#### 8.2.1 顾客及相关方满意

公司要求及时掌握顾客及相关方对公司提供产品满意情况，并通过《销售及售后服务程序》做了具体要求，供销部负责组织实施。监测方法包括：

- a.在处理顾客投诉中，登记记录顾客意见；
- b.定期走访顾客及相关方，搜集并记录顾客及相关方满意情况；
- c.进行市场调查，了解产品在市场情况。

### 8.2.2 内部审核

公司制定了《内部体系审核控制程序》，实施程序要求，以保证质量、食品安全管理体系的符合性和有效性。具体是：

- a.公司每年定期进行内审，发生特殊情况增加审核频次。
- b.管理者代表及 HACCP 小组组长负责主持该活动，质检部组织总体策划，内容包括：时间、范围、要求等，策划后形成实施计划下达执行。
- c.审核组长负责组织具体审核区域的内审工作，内审组成员审核与其无直接责任的部门和区域，以保证审核的客观和公正性。
- d.内审员记录审核情况，编制不符合报告，并向受审核部门提交不符合报告。
- e.公司规定存在不符合项的部门的负责人要依据不符合报告制定纠正措施。
- f.质检部负责组织对纠正措施的实施情况进行检查，以验证这些措施是否有效。
- g.质检部负责保存内审中所有产生的记录，负责将内审结果及纠正措施情况，以书面形式提交下次管理评审活动。

### 8.2.3 过程的监视和测量

#### 8.2.3.1 对管理体系的监视和测量

- 公司主要利用开展顾客满意度调查和内部审核等方式来监视和测量管理体系；
- a) 由公司质检部负责组织策划并实施内部审核；
  - b) 供销部门负责策划并实施顾客满意度调查；
  - c) 策划输出：《内部体系审核控制程序》、《管理评审控制程序》、《顾客满意度控制规程》等文件。

#### 8.2.3.2 生产过程的监视和测量

质量检验部门对生产过程、工序配备适宜的装置进行测量、监控；本着“下道工序是上道工序的顾客”的原则，安排人员进行互检，确保产品质量。

#### 8.2.3.3 管理过程的监视和测量

由考核部门负责对公司绩效指标（包括目标指标的完成情况）进行定期考核来监督检查有关管理过程的有效性和效率。对监测分析的结果和要求的措施由各相关部门及时采取措施加以解决。

#### 8.2.3.4 HACCP 管理体系的监视和测量

公司建立监视系统采用适宜的方法和频次对关键控制点和必要的工序进行监视，监视工作应由具备一定资格的人员来担任，监视的方法和频次应能及时识别任何对关键限值的不符合，以便对产品进行隔离和处置，对关键控制点的监控结果应由经过授权人员进行评估。关键控制点监视系统

在 HACCP 计划中加以规定，包含以下信息：

- a. 监视方法；
- b. 监视频次；
- c. 负责监视的人员；
- d. 负责评估监视结果的人员；
- e. 记录监视结果。

#### 8.2.4 产品的监视和测量

公司对产品的检验制定了检验标准，对原辅材料及产品从接收、在制过程到产成品，规定了检验或验证方法（取样化验方法）和验收标准，质量检验部门负责全过程的检验和试验。

加工过程中产品检验（化验）按规定的时间、频次进行，发现不合格后及时通知进行调整。

成品必须在所有检验、试验项目完成并合格后方能入成品库或交付顾客。除非得到质检人员的批准，适用时经顾客批准，才能在检验和试验未圆满完成前放行产品。

检验、试验记录要清晰完整，表明产品符合情况，并由授权的检验人员签字认可。

#### 8.3 不合格品控制

公司质量检验部门负责对不合格品进行识别和控制，防止不合格品的非预期使用。各生产单位负责组织实施不合格品控制活动，并防止使用不合格品。

不合格品控制包括：

- a.记录不合格品情况，对不合格品进行标识和隔离；
- b.由授权人员评价不合格并提出如何处置不合格品。如：报废（凡涉及到安全、卫生指标不合格）、让步接收、让步放行。
- c. 必须向顾客报告不合格让步处置情况。
- d. 保存不合格情况记录。

当在交付或开始使用后发现产品不合格时，由质检部门进行评估，严重食品安全问题需将已售出产品召回并通知相关部门，有关部门根据不合格情况采取相应的纠正措施。

#### 8.4 数据分析

公司规定了内部和外部信息反馈办法，确定了产品质量、安全信息反馈系统的途径、信息类型、分析和处置方法。

##### 8.4.1 数据的收集包括以下内容：

- a.顾客满意和不满意信息；
- b.产品检验报告；
- c.内审和外审报告；
- d.供方提供产品的业绩情况。

##### 8.4.2 分析方法

公司规定质量、安全信息数据处理过程中，可选用适宜的统计技术，如排列图、因果分析图、

直方图法等，利用统计技术分析找出存在的问题和原因，以利于采取相应的纠正或预防措施。

## 8.5 改进

### 8.5.1 持续改进

公司利用方针目标、审核结果、数据分析、确认、验证结果及管理评审和纠正和预防措施等活动，持续改进质量、食品安全管理体系的有效性。

公司对于 HACCP 管理体系定期进行验证，并保持验证记录，具体包括：

#### 8.5.1.1 确认

公司采取有效手段对危害分析、关键控制点、关键限值、关键控制点监视和测量、纠正和纠正措施、HACCP 计划建立和改进有效性进行确认并保持有关证据。

#### 8.5.1.2 关键控制点验证

公司定期对关键控制点进行验证以证实关键控制点处于受控状态。关键控制点的验证包括以下方面：

- a. 对关键控制点执行的记录、方法和监视设备进行检查；
- b. 确保采用国家、行业或企业标准对产品安全符合性进行所必需的产品和成份分析。

#### 8.5.2 纠正措施

对每个关键控制点的纠正和纠正措施公司在《HACCP 计划》表中加以规定，以便在监视结果显示某个关键控制点偏离关键限值或过程发生偏离时予以实施，以确保关键控制点和过程恢复受控状态。当产品、过程和管理体系产生不合格时，对不合格品按 8.3 进行控制，并由责任部门针对不合格进行分析，找出原因，制定纠正措施，经授权人批准后，责任部门负责实施该措施，对措施的实施效果由措施的审批部门进行验证。

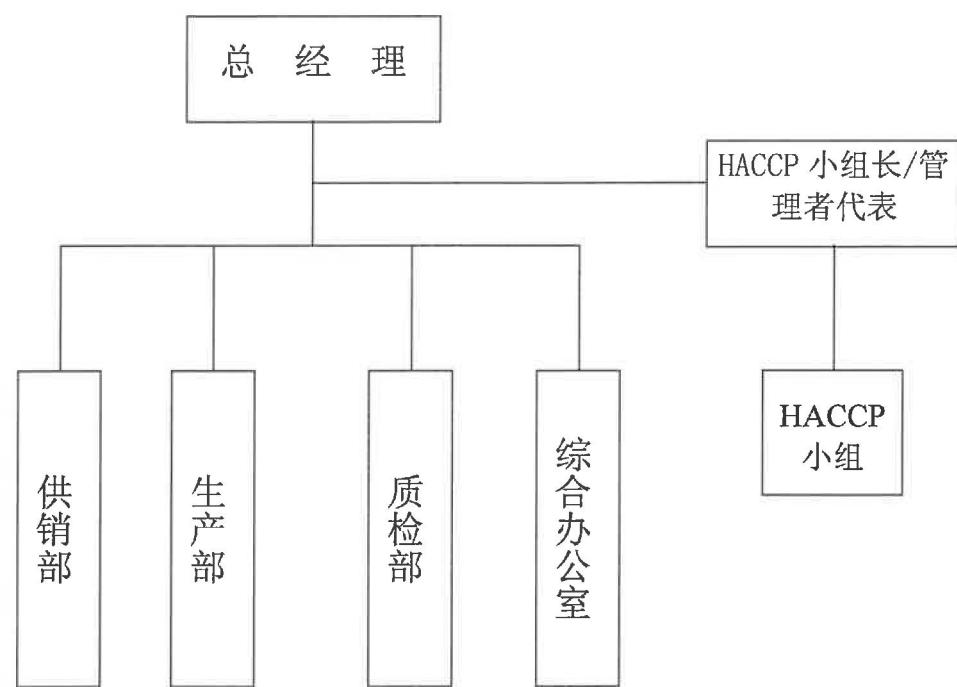
#### 8.5.3 预防措施

各部门有效的利用各种潜在不合格的信息来源，查明不合格的潜在原因，针对存在的问题，各部门制定消除潜在不合格原因所需的预防措施，经批准后组织实施。

公司质检部是纠正和预防措施活动的组织部门，负责有关产品质量方面及体系运行过程中的纠正预防措施的监视、检查和验证工作。

采取的纠正和预防措施的有关记录，由质检部负责分别归档保存，并在下次管理评审活动时提交该材料。

## 录一：组织机构图



## 附件二： 质量、食品安全管理体系职能分配表

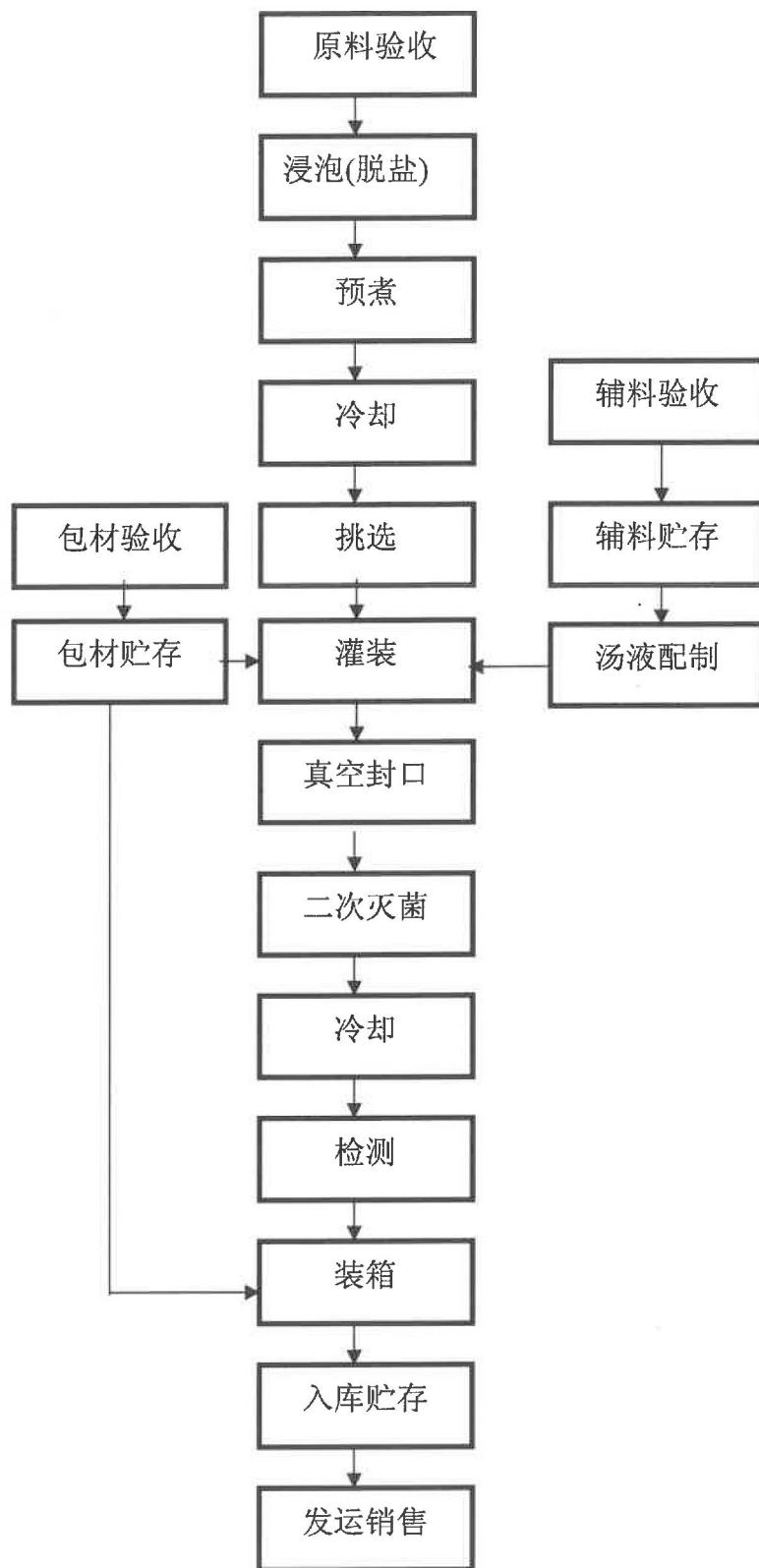
ISO9001 标准		GB/T22000-2006 标准		总经理	管代/组长	食品安全小组	质管科	生产科	生产车间	办公室	供销科
4	质量管理体系	4	食品安全管理体系								
4.1	总要求	4.1	总要求	●	▲						
4.2	文件要求	4.2	文件要求								
4.2.1	总则	4.2.1	总则	●	▲		●	▲	▲	▲	▲
4.2.2	质量手册			●	▲		●				
4.2.3	文件控制	4.2.2	文件控制	▲	▲		●	▲	▲	▲	▲
4.2.4	记录控制	4.2.3	记录控制	▲	▲		●	▲	▲	▲	▲
5	管理职责										
5.1	管理承诺	5.1	管理承诺	●	▲						
5.2	以顾客为关注焦点			●	▲						▲
5.3	质量方针	5.2	食品安全方针	●	▲		▲	▲	▲	▲	▲
5.4	策划										
5.4.1	质量目标			●	▲		▲	▲	▲	▲	▲
5.4.2	质量管理体系策划	5.3	食品安全管理体系策划	●	▲	▲	▲				
5.5	职责、权限和沟通										
5.5.1	职责和权限	5.4	职责和权限	●	▲	▲	▲	▲	▲	●	▲
5.5.2	管理者代表	5.5	食品安全小组组长	●	●						
5.5.3	内部沟通	5.6	沟通	●	▲	▲	●	▲	▲	▲	▲
5.6	管理评审	5.8	管理评审	●	▲	▲	●	▲	▲	▲	▲
6	资源管理	6	资源管理								



8.2.3	过程的监视和测量	7.6.4	关键控制点的监视系统	●			●	▲	▲	▲	▲
8.2.4	产品的监视和测量						●		▲		
8.3	不合格品控制	7.6.5	监视结果超出关键限值时采取的措施		▲		●	▲	▲		▲
		7.10	不符合控制	●			▲	▲	▲		●
8.4	数据分析	8.2	控制措施组合的确认	▲	●	●	●	▲	▲	▲	▲
		8.4.3	验证结果的分析	▲	●	●	●	▲	▲	▲	▲
8.5	改进	8.5	改进	▲	▲	▲	▲	▲	●	▲	▲
8.5.1	持续改进	8.5.1	持续改进	●	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
8.5.2	纠正措施	7.10. 2	纠正措施		●		●	▲	▲		
8.5.3	预防措施	5.7	应急准备和相应	●	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲

注: ●为主要职责 ▲为相关职责

## 加工工艺流程图



## 附件五：

## 质量、食品安全管理手册更改记录表

# 文件控制程序

## 1 目的

为了确保质量、HACCP 管理体系有效运行起重要作用的各场所，都有相应文件的有效版本，特制定本程序。

## 2 适用范围

本程序适用于与质量、HACCP 管理体系有关的文件的控制。

## 3 职责

3.1 质检部负责质量、HACCP 管理体系文件的管理控制。

3.2 综合办公室负责公司基础管理制度的管理控制。

3.3 生产部负责本单位产品工艺技术文件的编制，其他有关部门负责编制本部门使用的技术文件。

## 4 工作程序

### 4.1 文件分类

#### 4.1.1 文件分类：

- a) 质量、HACCP 管理手册；
- b) 程序文件；
- c) 第三级文件；
- d) 形成文件的质量方针和质量目标；
- e) 记录。

4.1.2 文件按控制方法分为受控文件和非受控文件。

#### 4.1.2.1 受控文件

公司内部使用的所有与质量、HACCP 管理体系有关的文件，包括质量、HACCP 管理手册、程序文件、管理制度、工艺操作规程、检验规程、卫生标准操作规范等文件。由质检部编制《受控文件清单》实施控制。

#### 4.1.2.2 非受控文件

公司内产生的供外部交流的质量、HACCP 管理手册和资料以及其他不属于受控范围的文件。公司执行的外来标准（国家、行业、地方标准）等文件。

4.2 质检部编制《文件编码办法》，质量、HACCP 管理体系文件的编号，按《文件编码办法》执行。

### 4.3 文件编写和审批

4.3.1 质量、HACCP 管理手册由管理者代表（HACCP 小组组长）组织编写，管理者代表（HACCP 小组组长）审核、总经理批准；程序文件由各职能部门编写，部门负责人进行审核，相关部门会审，管理者代表（HACCP 小组组长）批准。

4.3.2 第三级文件由各使用部门负责组织编写，部门经理负责审核，公司主管领导批准。

4.3.3 技术文件由使用部门起草、主管部门审核，副总经理批准。

4.3.4 公司基础管理制度由综合办公室起草、综合办公室主任审核，总经理批准。

4.3.5 记录的管理参见《记录控制程序》，本程序不作说明。

4.3.6 在文件中应标明其现行修订状态及版本号（修改状态以数字表示：0、1、2……；版本号

以大写英文字母表示：A、B、C……)。

#### 4.4 受控文件的发放

4.4.1 质量、HACCP 管理手册和程序文件的发放按管理者代表（HACCP 小组组长）批准的发放配额执行。由质检部填写《发文审批表》，管理者代表（HACCP 小组组长）批准，质检部按批准发放范围发放，并登记在《发文登记薄》上。同时在文件上加盖“受控”章，注明受控号。非受控文件只进行编号，不受更改控制。（电子版发放的文件不注明分发号，以电脑使用者进行控制）

4.4.2 技术文件发放按文件所涉及到的部门进行。填写《发文审批表》，经主管经理批准，同时在文件上加盖“受控”章、填写受控号，发放时登记在《发文登记薄》中。

4.4.3 其余管理制度由各主管部门负责发放并登记。

4.4.4 公司“受控”文件一律不得复印，一经发现立即由文件管理部门收回复印的文件，销毁并严肃处理，对于电子版文件不允许私自拷贝。

4.4.5 文件领用人要在《发文登记薄》上签名，各部门建立本部门《收文登记薄》，并对收到的文件进行登记管理。

4.4.5 受控文件持有者调离岗位时，必须交回受控文件，并由有关人员在《发文登记薄》的“文件回收日期”栏内标注，方可办理调离手续。

#### 4.5 档案文件的借阅

档案文件借阅时，借阅人在经部门经理批准后，在《文件借阅台帐》中进行登记并签名。借阅者应在指定日期前归还文件，到期不归还文件由文件管理部门追回。原版文件一律不得外借。

#### 4.6 受控文件破损与丢失的处理

4.6.1 当受控文件的破损严重影响使用时，使用部门应到文件管理部门办理更换手续，交回破损文件，换发新文件，新文件的受控号仍用原文件控制号。文件管理部门将破损文件销毁，并登记。

4.6.2 当发生受控文件丢失后，使用部门和人员必须在重新领用申请中说明原因，资料管理员在补发文件时应给予新的控制号，并注明丢失文件的控制号作废。必要时将作废文件的控制号通知各部门，防止误用。

#### 4.7 文件的更改

4.7.1 文件需更改时，应由文件原编制人或原文件管理部门负责人填写《文件更改（审批）通知单》，并说明更改原因。

4.7.2 文件更改的审核、批准、应先交原编制部门审核后，报原审批人审批。当原审批人不在此岗时，可由接替岗位人员审批。

4.7.3 文件更改批准后，由文件编制部门实施更改，更改时按原发放范围进行。

4.7.4 文件更改范围较小时采用如下方法：

a) 划改：需删改的文件在删改处中间划一横道，在其上方作一更改标识，更改标识按照英文小写字母顺序进行；需增加文字的更改，则在需增加上方划“√”，在符号内做更改标识，标识仍按照英文小写字母顺序进行，然后填写《文件更改页》。

b) 换页：从文件中撤出需更改页，换上正确页。页更改时，版次号不变，修改状态改变(0,

1, 2……)。

c) 电子版文件需要进行更改时由更改部门填写《文件更改申请单》，经主管部门经理批准后由质检部在电脑上进行统一更改，第一更改颜色标记为红色，第二次蓝色，第三次绿色，第四次黄色，第五次为紫色。

4.7.5 文件在同一页上有三处以上更改时采用换页方式进行更改。

4.7.6 若指定非原审批部门进行文件更改的审批时，该部门应该获得审批所需依据的有关背景资料，存档部门应及时提供。

#### 4.8 文件的换版与作废

4.8.1 出现下述情况之一时文件进行换版

- a) 文件经多次修改（修改超过 5 次）；
- b) 文件需要进行大幅度修改；
- c) 文件有效运行三年以上，管理评审时提出换版需要时。

4.8.2 在发放新版文件的同时，将失效文件从所有发放场所收回，作废文件销毁处理，并在《文件销毁申请单》中作记录。由于法律和需要作为资料保留的失效文件，资料管理员应在封面上加盖“作废”和“归档”两章方可留用，并单独存放保管。

#### 4.9 非受控文件的管理

4.9.1 各文件管理部门对发放到企业外部的“非受控文件”进行审批，登记在《非受控发文登记簿》上。“受控文件”不得向企业外部发放。

4.9.2 公司各有关责任部门负责收集与质量、HACCP 管理体系有关的法律法规、国际标准、国家标准、行业标准等外部文件的有效版本，并登记在《有效文件清单》上，每年 12 月 15 日前报质检部备案，由质检部检查本公司所使用的外部文件是否为有效版本，及时更换过期文件。

### 5 相关文件

5.1 G/SSSP-03-01-2013 《文件编码办法》

5.2 G/SSSP-02-02-2013 《记录控制程序》

### 6 记录

6.1 SS/J-02-01-01 《配额发放表》

6.2 SS/J-02-01-02 《受控/外来文件清单》

6.3 SS/J-02-01-03 《文件收发登记表》

6.4 SS/J-02-01-04 《文件借阅还回登记表》

6.5 SS/J-02-01-05 《文件更改审批通知单》

6.6 SS/J-02-01-06 《文件作废(销毁)审批表》

编制： 张巍

审核： 闻立忠

批准： 张忠禄

日期： 2013.4.15

日期： 2013.4.15

日期： 2013.4.15

# 记 录 控 制 程 序

## 1、 目的

为了提供本公司产品质量、服务质量符合规定要求和质量、HACCP 管理体系有效运行的证据，以及实施追溯性要求和为纠正、预防措施提供依据，特制定本程序。

## 2、 适用范围

本程序适用于对本公司所有与质量、HACCP 管理体系运行有关的记录的控制（包括对来自相关方的记录和以硬拷贝或电子媒体等形式存在的记录的控制）。

## 3、 职责

- 3.1 记录由其使用部门负责编制、归档和管理。
- 3.2 质检部负责对记录使用情况进行检查、监督和指导。
- 3.3 具体工作人员负责记录的填写，并对其真实性负责。

## 4、 工作程序

### 4.1 记录的分类和形式

#### 4.1.1 记录分为：

- a) 与经营有关的记录；
- b) 与生产现场有关的记录；
- c) 与质量检验、检查有关的记录；
- d) 与培训有关的记录；
- e) HACCP 管理体系运行有关的记录
- f) 其他记录。

4.1.2 记录的形式包括：报告、记录、卡片、通知单、台帐和电子媒体等。

### 4.2 记录的编制和更改

4.2.1 记录的编制既要切合实际，又要便于管理。

4.2.2 记录表格由其使用部门编制，部门负责人审批，编号见《文件编码办法》，并报质检部备案。

4.2.3 记录表格根据工作需要更改时，由使用部门填写《记录表编制审批表》部门负责人批准，连同更改后的表样一同报质检部。

### 4.3 记录的填写要求

各部门要在过程发生后，及时填写相应的记录，记录填写要求：

a) 用钢笔或圆珠笔填写，字迹工整、清晰、数字准确、内容真实、不许随便涂改，如填写记录发生书写错误需要更改时，采用划线更改的方式，注明正确内容，并有更改人签章。

b) 按项目要求填写，每个记录都要有填写日期和填表人（审批人）签字。

### 4.4 记录的归档、保存

4.4.1 各部门定期收集、归档本部门记录，并按时序装订成册，便于保管、查询，防止丢失，确保其完整性；来自供方、相关方和顾客的记录由相关部门负责管理归档，并填写《记录归档清单》。

4.4.2 以电子媒体形式存在的记录（如计算机软件等）由各使用部门做好备份、标识，并妥善保存。

4.4.3 各项记录的保存期限应满足产品寿命、法规和相关方的要求，具体期限由相关部门视情况而定（见《记录目录》），如保存期内格式或内容有修改，报质检部备案。

4.4.4 记录应保存在适宜的环境，注意防潮、防火、防虫、防鼠害，防止丢失、损坏或变质。

#### 4.5 记录的查阅

记录可提供给公司内部其他部门查阅，合同要求时，在商定期内可提供给顾客或其代表查阅，经记录保管部门负责人批准后方可查阅，查阅时不得涂改和损坏记录，并应在规定的时间内归还。

#### 4.6 记录的保管、处理

记录保存期满后，由记录保管部门负责人批准，保管部门销毁。

4.7 质检部每年在内审时对所有记录使用情况与该过程的直接管理者复核、检查一次。

### 5、 相关文件

5.1 G/SSSP-03-01-2013 《文件编码办法》

### 6、 记录

6.1 SS/J-02-02-01 《记录表编制审批表》

6.2 SS/J-02-02-02 《记录明细表》

编制：张巍

审核：闻立忠

批准：张忠禄

日期：2013.4.15.

日期：2013.4.15

日期：2013.4.15

# 管理评审控制程序

## 1 目的

为有效实施管理评审，确保公司质量、HACCP 管理体系持续的适宜性、充分性和有效性，并实现本公司的方针和目标，特制定本程序。

## 2. 适用范围

本程序适用于对本公司质量、HACCP 管理体系的管理评审的控制。

## 3. 职责

3.1 总经理负责主持管理评审活动，批准管理评审计划，签署评审报告。

3.2 管理者代表（HACCP 小组组长）协助总经理进行管理评审，组织评审前的准备工作。

3.3 综合办公室负责组织编制管理评审计划，实施各项准备工作，组织对纠正和预防措施实施的验证及编写管理评审报告。

3.4 各相关部门负责向管理评审会议提供本部门的有关情况资料，落实评审决议的实施工作。

## 4. 工作程序

### 4.1 管理评审的时间安排

管理评审一般情况间隔时间不超过一年。当体系运行出现下述情况时，临时增加管理评审次数：

- a) 出现重大事故或相关方连续投诉时；
- b) 公司组织机构、产品结构发生重大变化时，资源配置发生重大调整时；
- c) 相关的法律法规发生变化时；
- d) 公司总经理认为必要时或第三方审核前等情况。

### 4.2 管理评审的主要内容：

a) 对本公司质量、食品安全方针、目标和质量、HACCP 管理体系运行的适宜性、充分性和有效性进行全面检查和评价，确保持续的适宜性、充分性和有效性，以满足标准、方针和目标的要求。

b) 根据内部体系审核报告，分析、评价内部体系审核工作的效果，评审和确认内部审核中提出的问题及纠正和预防措施的有效性。

c) 当市场或相关方对本公司内部要求发生重大变化时，以及发生重大事故时，对所采取的对策或管理体系的调整和改进是否适宜进行评价。

d) 对本公司管理体系运行中所采取的纠正和预防措施的有效性进行评价。

e) 以往管理评审后的跟踪措施情况。

f) 环境变化对管理体系的影响情况如：出现新技术、新的法律法规要求，相关政策及标准发生变化等。

g) 需改进的有关要求、建议。

### 4.3 管理评审准备

4.3.1 管理者代表组织综合办公室起草《管理评审计划》，经管理者代表审核后，交总经理批准，质检部于评审前十天将《管理评审计划》通知所涉及的各有关部门。

#### 4.3.2 管理评审计划内容包括：

- a) 评审目的；
- b) 评审人员；
- c) 评审内容；
- d) 评审时间安排等；
- e) 还存在的问题及改进建议。

4.3.3 各部门按计划要求，准备与本部门有关的管理体系运行情况和相关信息形成书面报告，在召开评审会议前三天交质检部。

4.3.4 综合办公室在评审前要对有关部门的报告、资料等进行检查。

4.3.5 综合办公室提供本阶段内部体系审核及纠正和预防措施实施情况报告。

4.3.6 综合办公室协助管理者代表落实管理评审计划。管理者代表提供管理体系运行情况报告。

管理体系运行情况报告可包括以下内容：

- a) 公司方针、目标落实情况；
- b) 内部体系审核的评价情况；
- c) 日常检查中查出的问题；
- d) 纠正和预防措施实施情况；
- e) 相关方要求及满足情况；

#### 4.4 管理评审的实施

4.4.1 管理评审以会议形式进行，评审会议由总经理亲自主持，参加评审会议的人员对管理评审输入的内容进行逐项评审。

4.4.2 评审会议由质检部负责组织签到和记录会议内容。

4.4.3 管理者代表（HACCP 小组组长）及有关部门负责人分别汇报体系运行情况，提出解决问题的建议。

4.4.4 与会人员对评审内容进行评价和评议，总经理对管理评审内容做出结论，并对评审后改进活动提出明确要求（包括体系、资源、方针、目标是否需要调整；是否需要进行产品过程审核等与评审内容相关的要求）。

4.4.5 综合办公室负责根据管理评审会议情况，会后编制《管理评审报告》，交管理者代表（HACCP 小组组长）审核，总经理批准。

管理评审报告内容包括：

- a) 评审概况（包括评审目的和内容、参加评审人员和时间等）；
- b) 评审所做出的结论；
- c) 不合格/不符合或待改进项目；
- d) 提出改进措施要求。

4.4.6 评审报告经管理者代表（HACCP 小组组长）审核，总经理批准后，以公司文件形式由质检部在一周内发至各有关责任部门及个人。

#### 4.5 管理评审结论的落实与验证

4.5.1 各责任部门按《管理评审报告》中的要求，制定整改措施，记录在《纠正和预防措施表》中，于 5 日内提交综合办公室，并按要求予以实施。

4.5.2 质检部对责任部门的执行情况进行跟踪和验证，将验证结果填写在《纠正和预防措施表》的验证栏中。

4.5.3 管理评审的各项记录，由综合办公室归档管理。

### 5. 相关文件

5.1 G/SSSP-02-09-2013 《内部审核控制程序》

5.2 G/SSSP-02-10-2013 《不合格品、纠正预防措施控制程序》

### 6. 记录

6.1 SS/J-0203-01 《管理评审计划》

6.2 SS/J-0203-02 《管理评审记录》

6.3 SS/J-0203-03 《管理评审报告》

6.4 SS/J-0209-04 《会议签到单》

6.5 SS/J-0209-05 《会议记录》

编制：张巍

审核：闻立忠

批准：张忠禄

日期：2013.4.15

日期：2013.4.15

日期：2013.4.15

# 培训 程 序

## 1 目的

为规范公司的培训工作，满足质量、HACCP 管理体系标准要求，提高培训效率和效果，确保培训的有序进行，特制定本办法。

## 2 适用范围

本办法适用于公司及职能部门。

## 3 职责

### 3.1 综合办公室

3.1.1 负责公司年度培训计划的制定

3.1.2 负责公司培训计划的实施；

3.1.3 负责建立相应的培训师资库；

3.1.4 负责对培训效果进行评估；

3.1.5 建立员工培训档案。

### 3.2 各部门

3.2.1 协助综合办公室做好培训工作；

3.2.2 负责本部门培训需求的上报。

## 4 工作程序

### 4.1 培训的分类

4.1.1 按培训对象和培训时间分

a)新员工岗前培训：向公司新录用的员工介绍公司的历史和发展方向，讲授公司企业文化、员工的行为规范和业务技能，提高其素质，尽快成为符合要求的员工；

b)岗位培训：由部门指派一位技术知识和实践经验比较丰富、行为道德较好的老员工负责对一个或几个新工或技术水平较低的员工在技术和行为上的指导；

c)在职培训：利用上班时间或业余时间，在不影响工作的前提下进行的培训；

d)关键岗位培训：公司设定的特殊工种（影响产品质量和食品安全的关键岗位和重点岗位人员）必须经过培训经考试合格方可上岗。

### 4.2 培训方法

课堂讲授、参观、操作示范、现场实习、工作轮换、上级对下级的在职辅导、自学等。

### 4.3 培训课程

4.3.1 新员工岗前培训课程在《新员工岗前培训管理办法》中详细介绍。

4.3.2 公司组织的公共课程：包括管理人员管理知识的培训、公司制定的一些规章制度的培训、岗位职责和工作标准、质量、HACCP 管理体系标准、体系文件的培训等。

4.3.3 各部门根据其生产经营情况实际需要进行的岗位技能培训。

### 4.4 培训计划

4.4.1 各部门根据实际需要（利用《培训需求表》进行调查），制定年度培训计划，于每年 12 月 10 日前报综合办公室。

4.4.2 综合办公室审核后于 12 月 25 日前汇编公司《年度培训计划表》，并报总经理审批，12 月

30日前下发各部门。

4.4.3 各部门根据年度培训计划和实际生产经营的需要，确定月份培训计划，部门领导审批后于每月18日前向综合办公室报下月培训计划。

4.4.4 各部门因生产经营等原因，需改变培训计划的，填写《培训计划更改审批表》上报综合办公室审批后执行。

#### 4.5 培训的实施

##### 4.5.1 新工岗前培训

新员工上岗前必须进行有关知识(企业发展简介、企业规章制度、思想职业道德和行为规范、工艺、设备操作规程等)的培训，并通过培训考核（试）合格后方可上岗。

##### 4.5.2 关键岗位、特殊工种培训

a)车间关键工序生产操作工由生产部门提供人员名单到综合办公室；综合办公室审核并组织培训；综合办公室确定培训效果并审批后，方可上岗；

b)特殊工种由综合办公室与相关培训部门联系进行培训。

##### 4.5.3 在职培训

综合办公室要督促生产部门每年对在岗工人的技能操作开展培训，使从事影响质量、HACCP工作的人员满足岗位要求，每次培训的内容应包括产品质量、生产工艺、食品安全、卫生标准和工程设备方面等影响的相关知识的培训，并由综合办公室对培训的效果进行考核。

#### 4.6 培训的组织实施及培训效果的测试

##### 4.6.1 培训的管理

###### a)公司培训的管理

在公司外培训时，由参培人自我管理，综合办公室适时对其抽检(口试、笔试均可)。公司内举办的各类培训由各主办部门负责考勤，并对培训效果进行测试。

###### 4.6.2 培训效果的测试方法

a)岗前培训：培训结束后考试与平时不定期考核相结合；

b)在职培训：主办部门每天进行跟踪考核，并进行测试，综合办公室核查其考核结果；

c)岗位培训：由责任人或师傅负责进行考核，部门进行验收，必要时综合办公室核查其考核结果；

d)每次培训的责任人必须对培训实施严格的考核。

###### 4.6.3 考试（核）后结果的记录与存档

考试（核）结果在培训结束后由综合办公室存档。员工个人的培训可记录在《员工培训台帐》上。

###### 4.6.4 培训效果的评价

评价的结果主要来自三个方面：学员平时的综合表现、考试（核）成绩及学员对教员的教学方法、内容及效果等反馈。由独立的中间人进行考评，而非教员组织，通常情况下由综合办公室开展此项工作。

#### 5 相关文件

##### 5.1 G/SSSP-03-02-2013 《新员工岗前培训管理办法》

#### 6 相关记录

- 6.1 SS/J-0204-01 《公司员工名单》
- 6.2SS/J-0204-02 《培训申请表》
- 6.3SS/J-0204-03 《年度培训计划表》
- 6.4SS/J-0204-04 《培训有效性评估表》
- 6.5SS/J-0204-05 《员工培训档案》
- 6.6SS/J-0204-06 《培训/考核记录表》
- 6.7SS/J-0204-07 《招聘登记审批表》
- 6.8 SS/J-0209-04 《会议签到单》

编制： 张巍

审核： 闻立忠

批准： 张忠禄

日期： 2013.4.15:

日期： 2013.4.15:

日期： 2013.4.15:

# 采购及验收程序

## 1 目的

快捷、有序的按要求完成公司各类物资的采购工作，以满足生产和发展的需要。

## 2 适用范围

本程序适用于公司生产中所需原辅材料、包装材料及其它物资的采购过程控制。

## 3 职责

3.1 供销部负责组织对供方的评价和物资采购的实施。

3.2 质检部负责采购物资质量标准的制定与修改，负责对采购物资进行相应项目的检验和试验工作，参与合格供方的评定过程。

3.3 生产部向供销部报月物料需求计划。

3.4 生产部向供销部提供物资使用质量反馈意见，参与合格供方的评定。

## 4 工作程序

### 4.1 供方的评价和选择

对提供主要原辅材料的供方在确定时首先由供销部负责进行实地调查，将调查情况填写在《供方调查评价表》调查情况栏中。调查内容包括：原料生产基地是否经当地检验检疫部门注册，生产加工性质的企业（供方）主要为生产的保证能力即装备、人员、信誉等；经营性质的供方主要调查进货渠道的稳定性和可靠性，服务及供货的信誉等。除进行调查外，要向被调查的供方索取产品由检疫部门出具的报检单和有效的生产或经销许可证明(如营业执照、生产许可证、税务登记证等)。供销部组织相关部门、人员进行初步评价并将评价意见填写在《供方调查评价表》中，最后由供销部综合评价做出结论报主管经理审批。

提供少量辅助材料和提供临时性用料的供方，采购员对其进行比质比价的进行评价和选择确定，不做书面评价。

确定合格的供方，由供销部列入《合格供方名单》中，由供销部将供方资料统一管理。

### 4.2 合格供方的管理

4.2.1 供方在供货期间产品若被发现不合格时，由采购员及时通知供货单位，做出处理。如果连续两次检验不合格时，供销部向供方提出停止供货通知，取消合格供方资格。

4.2.2 供销部每年对主要供方的供货业绩进行评定，并将评定情况记录在《供方业绩评定表》中，合格的继续作为供方，不合格的取消供方资格。

4.2.3 供销部负责建立相应的供方名单及记录，并保存。

### 4.3 采购计划的编制和下达

4.3.1 供销部依据生产部提供的月物料需求计划和物资库存情况，计算出生产原材料用量。或根据最低订货点法，编制《( )采购计划》，下达《物资采购定货单》，由采购人员实施采购。

4.3.2 采购计划应标明采购物资的品名、价格范围、规格、数量、质量标准和交货期等。

### 4.4 采购合同的签订

4.4.1 采购员依据采购计划签订采购合同。

4.4.2 签订采购合同时，供货单位必须是《合格供方名单》中的合格供方。

4.4.3 采购合同必须明确采购物资的具体要求如：名称、价格、数量、规格、交货期、交货地、质量标准，需要时对质量体系等方面提出要求。

4.4.4 大宗物资的采购合同需经公司负责人审批同意后方可执行。

### 4.5 采购产品的验证

4.5.1 采购物资进厂后，质检部按《原辅材料、包装材料检验标准》的规定及《HACCP 计划》表中有关原辅材料的要求进行检验并出具《检验结果通知单》。保管员凭《检验结果通知单》办理入库。

4.5.2 公司需在供方处验证产品时，应在签订合同时注明验证的方法和要求以及产品放行的形

式。由供销部提出验证方式并协助质检部检验。

4.5.3 当合同规定顾客在供方处或公司对供方的产品进行验证时，公司应为顾客的验证提供必要的条件，顾客要求时，公司应派专业人员协同前往供方处对产品进行验证。

4.6 产品的入库、出库及贮存管理按《产品防护管理办法》执行。

## 5 相关文件

5.1 G/SSSP-04-23-2013 《原辅材料、包装材料检验标准》

5.2 G/SSSP-03-21-2013 《产品防护管理办法》

5.3 《HACCP 计划》

## 6 记录

6.1 SS/J-0205-01 《供方调查评价表》

6.2 SS/J-0205-02 《合格供方调查评价表》

6.3 SS/J-0205-03 《合格供方清单》

6.4 SS/J-0205-04 《合 格 供 方\_供 货 情 况 考 核 记 录》

6.5 SS/J-0205-05 《原料供方清单》

6.6 SS/J-0205-06 《采 购 合 同 台 帐》

6.7 SS/J-0205-07 《( ) 采购计划》

7. 8SS/J-0205-08 《采 购 物 资 验 证 记 录》

编制：张巍

审核：闻立忠

批准：张忠禄

日期：2013.4.15

日期：2013.4.15

日期：2013.4.15

# 生产过程控制程序

## 1 目的

为了对生产过程中影响产品的各个因素进行控制，确保过程按规定的方法和程序在受控状态下进行工作，特制定本程序。

## 2 适用范围

本程序适用于公司生产过程的控制。

## 3 职责

3.1 生产车间负责确定本车间的关键工序，报质检部备案。

3.2 生产技术部负责工艺文件、工艺操作规程、作业指导书的审核、发放。

3.3 质检部负责

3.3.1 负责工艺文件执行情况的检查。

3.3.2 生产过程中工艺纪律、卫生、食品安全的检查。

3.3.3 负责生产全过程的检验、化验、过程监督、检查工作。

3.4 供销部负责提供生产所需的合格原、辅料。

3.5 综合办公室负责组织、实施对各工序操作人员技能培训。

3.6 生产技术部负责生产所用设备、容器具、工具及配套设施的管理控制；负责生产所需的水、电、气的供应工作。

## 4 工作程序

### 4.1 工艺文件的控制

4.1.1 如果没有工艺文件就不能保证质量时，各生产车间技术人员负责编制工艺文件，生产执行《工艺单》，如工艺参数发生变化时，生产技术部负责下达更改后的《工艺单》。生产技术部负责工艺文件的审批、备案，由主管经理批准后，生产技术部下发到有关部门。

4.1.2 各工序操作人员严格按《工艺单》、《工艺规程》、《车间作业指导书》、《HACCP 计划》表进行操作、操作人员应熟练掌握工艺文件的规定内容。

4.1.3 工艺文件的发放执行 G/SSSP-02-01-2013 《文件和资料控制程序》，保证下发的文件完整、有效，能正确指导生产。

### 4.2 生产计划的控制

#### 4.2.1 生产计划的制定依据

a)根据市场需要

b)合同

#### 4.2.2 生产计划的编制

生产技术部负责编制生产计划，经主管经理批准后下发，各相关部门根据生产计划的要求完成各自工作。

### 4.3 原、辅材料的控制

供销部根据生产计划和库存情况编制采购计划，经主管经理批准后由供销部实施。

### 4.4 设备控制

生产技术部严格按照《设备管理制度》对公司生产设备进行管理，并监督检查设备使用、维护保养情况，确保设备正常运行。

#### 4.5 工序控制

4.5.1 一般工序的控制：操作者严格执行工艺操作规程，不合格的半成品不得转入下道工序，保证产品质量要求。组长每日进行工艺纪律执行检查，发现问题记录在《( ) 检查记录》中。质检部质量监督员每日对生产车间进行质量、卫生、食品安全方面的检查，将检查结果记录在《过程关键控制点监督检查记录》中，发现问题采取纠正和预防措施，执行《不合格品、纠正预防措施控制程序》中的规定。

4.5.2 关键工序的控制：生产车间确定的关键工序记录在《关键工序目录》上并报质检部审核、备案后下发到生产车间，关键工序的操作人员必须经培训合格后，方可上岗，操作时严格执行工艺文件及车间作业指导书规定执行。并将每批产品控制情况记录在《关键工序控制表》中。工艺纪律检查同 4.5.1，其设备控制见《设备管理制度》。

4.5.3 关键控制点的控制：公司对每个关键控制点确定其关键限值并按规定对其进行监控，具体按《HACCP 计划》表执行。

#### 4.6 生产环境、卫生、安全生产的控制

4.6.1 生产线上的人员认严格执行《车间作业指导书》、《设备管理制度》、《设备操作规程》、《卫生管理规范》、《SSOP 卫生标准操作程序》中有关安全生产、工艺、环境、卫生等规定。操作人员健康状况应经过指定部门体检合格后，持证上岗。化验室制定检查计划，定期对生产环境、设备、工器具、员工等进行卫生检验，记录在《检验报告单》中。

4.6.2 质检部依据《卫生管理规范》和《SSOP 卫生标准操作程序》的规定，定期对生产现场的人员、设备、工器具、生产用水等的清洗、消毒进行日检，并填写《( ) 检查记录》。

#### 4.7 检验控制

坚持自检和专检相结合，在工艺流程过程中，品管员应把住产品质量关，防止不合格品转入下道工序或入库、销售。质检部按《检验规程》、《卫生管理规范》对生产过程及产品进行严格检验、化验，经检验判定的不合格品按《不合格品、纠正预防控制程序》的规定处理。

#### 4.8 计量器具控制

生产过程中使用的所有计量器具均应进行周期检定，执行《监视测量装置控制程序》。质检部对在用的计量器具的有效性和维护保修情况进行定期检查和抽查，发现问题记录在《( ) 检查记录》中，并及时进行处置。

#### 4.9 生产用容器具、工具及配套设施的控制

生产用容器具、工具及配套设施的清洁、卫生、消毒执行《卫生管理规范》和《 SSOP 卫生标准操作程序》的规定。

4.10.1 由综合办公室负责组织、实施对生产过程中的各类人员提供有效的培训，确保其胜任本职工作。其控制执行《培训程序》。

4.10.2 特殊工种人员由政府主管部门培训，考核后需持资格证书上岗，资格证书的管理由综合办公室负责并归档。

### 5、 相关文件

5.1 G/SSSP-02-01-2013 《文件控制程序》

5.2 G/SSSP-03-09-2013 《设备管理制度》

5.3 G/SSSP-02-04-2013 《培训程序》

5.4 G/SSSP-02-08-2013 《监视测量装置控制程序》

- 5.5 G/SSSP-02-11-2013 《不合格品、纠正预防措施控制程序》
- 5.6 G/SSSP-04-01-2013 《检验规程》
- 5.7 G/SSSP-02H-17-2013 《 SSOP 卫生标准操作程序》
- 5.8 G/SSSP-03-18-2013 《卫生管理规范》
- 5.9 G/SSSP-04-02-2013 《设备操作规程》
- 5.10 G/SSSP-04-28-2013 《车间作业指导书》

## 6 记录

- 6.1 SS/J-0206-01 《生产通知单》
- 6.2 SS/J-0206-02 《月生产计划》
- 6.3 SS/J-0206-03 《领料单》
- 6.4 SS/J-0206-04 《生产记录卡》
- 6.5 SS/J-0206-05 《( ) 检查记录》
- 6.6 SS/J-0206-06 《关键控制点监控记录》
- 6.7 SS/J-0206-07 《消毒记录》

编制： 张巍

审核： 闻立忠

批准： 张忠禄

日期： 2013.4.15:

日期： 2013.4.15:

日期： 2013.4.15:

# 监视测量装置控制程序

## 1. 目的

为了确保影响产品质量和关键控制点的监视测量装置保持完好的技术状态，满足检验、测量和试验的使用要求，确保监视和测量结果的有效性，特制定本办法。

## 2. 适用范围

适用东宁县双胜食用菌加工有限公司内监视测量装置的控制。

## 3. 职责

### 3.1 质检部

- a) 负责检测设备管理制度宣传、贯彻执行国家计量法律法规和上级管理部门颁发的计量文件；
- b) 负责建立、完善《监视测量设备台帐》；
- c) 负责监视测量设备校准的送检工作和检验证书的保管工作；

### 3.2 供销部和原料科负责本公司监视测量装置的采购控制。

### 3.3 监视测量装置使用部门

- a) 配备兼职计量员作好计量设备的动态管理；
- b) 确保本部门使用法定计量单位；
- c) 负责本部门所有计量器具以及监视测量装置的正常使用，维护、贮存、保养、封存管理的控制。

## 4. 工作程序

### 4.1 监视测量装置的配备、验收和入库。

4.1.1 使用部门依据技术要求提出监视测量装置的配备，属于固定资产的由使用部门报生产部批准后，由供销部和原料科负责采购，执行《设备管理制度》。

4.1.2 购入的监视测量装置由使用部门进行验收、登记入库，并报质检部记入《检验、测量和试验设备台帐》。

### 4.2 监视测量装置的安装

需安装、调试的监视测量装置由专业人员根据监视测量装置使用说明书进行安装调试。监视测量装置贮存使用场所应符合其规定的环境条件。

### 4.3 监视测量装置的检定

4.3.1 新购进的监视测量装置，使用前由质检部向国家指定的计量检定所报检，取得检定合格证、卡后方可使用。

### 4.3.2 周期校准的控制

质检部根据公司计量器具的使用现状或按上级计量管理部门规定的周期制定年度检定计划和月度检定计划，并按检定计划执行周期检定或定期检定，并在《检验、测量和试验设备台帐》上明确标注出来，每年 12 月 25 日前将《检验、测量和试验设备台帐》与使用部门进行核对、检查，并完善台帐，确保影响产品质量和关键控制点的监视测量装置保持完好的技术状态，满足检验、测量和试验的使用要求，确保监视和测量结果的有效性。

4.3.3 质检部年初编制监视测量装置《年度周期检定计划》，由质检部部长审批。

### 4.3.4 监视和测量装置偏离校准状态的控制

发现监视和测量装置偏离校准状态时，应停止使用，及时反馈到质检部。质检部会同有关部门对设备故障进行调查、维修并重新校准，采取相应的纠正措施，并追回被检产品重新检

测。

#### 4.4 监视测量装置的标识:

##### 4.4.1 标识方法

- a. 检定合格的监视测量装置贴上“合格”标识后方可使用。
- b. 检定不合格的或经修理仍不合格的监视测量装置加“不合格”的标识，禁止使用。
- c. 监视测量装置由质检部统一编号。

#### 4.5 监视测量装置的使用

4.5.1 监视测量装置的使用，重要的监视测量装置应由专人负责使用，使用者应熟练掌握设备的原理、性能及使用要求，严禁无关人员私自动用。

4.5.2 所有的监视测量装置，使用前要检查监视测量装置是否完好，检查核对标识是否在有效期内，否则不准使用。

4.5.3 监视测量装置的搬运、保养、使用和存放必须小心，要轻拿轻放，运输中要摆放平稳，易损或精密设备要采取防震措施，如发生意外，及时通知质检部，防止不合格测量装置投入使用。

#### 4.6 监视测量装置的报废:

对已不能修复的监视测量装置，报废由使用单位提出申请，填写《设备报废申请单》经质检部审核，质检部部长批准后报财务科办理报废手续。

### 5.相关文件

5.1G/SSSP-03-09-2013 《设备管理制度》

### 6.记录

6.1 SS/J-0207-01 《检验和计量器具台帐》

6.2 SS/J-0207-02 《检验和计量器具校验计划》

6.3 SS/J-0207-03 《检验和计量器具校验记录》

6.4 SS/J-0207-04 《检验和计量器具检修记录》

6.5 《检定合格证》

编制: 张巍

审核: 闻立忠

批准: 张忠禄

日期: 2013.4.15:

日期: 2013.4.15:

日期: 2013.4.15:

# 与顾客有关过程控制程序

## 1、 目的

通过售前、售中和售后的服务，了解顾客需求和满意情况，掌握本公司产品在市场中的动态，并在规定的保质期内提供相应的服务；通过对客户反馈信息的收集，不断改进产品质量，提高服务水平。

## 2、 适用范围

适用于本公司产品的合同承接、履行合同和售后服务过程。

## 3、 职责

3.1 供销部负责市场信息的收集、反馈，产品销售、市场网络的开发，售前、售中、售后服务的实施，与顾客沟通和协调工作，负责对市场的策划、监督管理，负责顾客满意度的调查、分析、反馈。

3.2 各部门负责服务实施过程中的配合工作。

3.3 质检部负责顾客投诉中涉及产品质量问题的调查处理。

## 4、 工作程序

### 4.1 合同的洽谈与分类

4.1.1 供销部业务员通过市场调查，结合本公司实际情况与有签订合同意向的客户进行洽谈。

#### 4.1.2 合同分类(常规合同和非常规合同)

a) 常规合同：指顾客要求提供本公司正常生产销售的标准产品，并对产品的数量、质量以及交货方式等无特殊要求（能正常满足供应）的合同。

b) 非常规合同：指特殊订货（非标准产品）合同或对产品数量、质量、价格、交货方式、结算方式等有特殊要求的合同。

4.1.3 供销部拟定的合同书或顾客提供的合同并附执行的价格、条件、报告（或客户的有关证件的复印件）在签定之前需要进行评审（续签合同除外）。

### 4.2 合同评审

#### 4.2.1 合同评审的内容

- a) 合同条款是否符合《合同法》；
- b) 履行合同时企业的利益和风险情况；
- c) 对产品规格、数量与质量的要求；
- d) 对产品的包装要求；
- e) 对产品的供货运输的要求；
- f) 对产品的销售价格要求；
- g) 对产品生产日期与供货日期要求；
- h) 对产品的交货方式、交货地点、结算方式、合同有效期限等方面的要求；
- i) 公司的附加要求；
- j) 其它要求。

#### 4.2.2 评审方法

- a) 常规合同中凡由我公司出具的标准协议由供销部会同保管员进行评审，并填写记录。标准协议内容有别或客户提供的协议需主管副总进行评审并填写记录。
- b) 常规合同中与大客户签约，需报总经理审批。
- c) 非常规合同由供销部牵头组织相关部门包括生产、采购、品管、财务人员召开评审会或会签，对合同的特殊要求的内容进行评审，并将评审或会签结果报总经理批准后执行。

### 4.3 合同的签定及保管

4.3.1 供销部与客户签订的合同或协议书评审合格后由供销部加盖公章。客户及供销部各留一份。

4.3.3 供销部在接收协议书后，要在《协议书登记簿》上签字确认，并将合同区分放置，按编码由小到大的顺序排列。并及时提示有关人员合同到期。

#### 4.4 合同的修改及撤消

4.4.1 顾客或我方对合同有异议时，可提出对原有合同进行修收，但必须征得对方同意（如有 一方不同意，则原合同仍然有效）。重大修改的合同须重新进行评审，对修改后内容由供销 部及时通知相关部门。

4.4.2 双方都认可的修改内容当作原合同的补充款项附在原合同后，双方都须执行。

#### 4.5 合同的执行

4.4.1 供销部负责合同具体实施及实施过程中出现问题的协调工作。

4.4.2 供销部按照合同签订情况，合理的安排好生产计划，由生产部组织生产。

4.4.3 供销部、质检部、生产部等部门负责合同中与之相关的款项能正常履行。

#### 4.5 合同履行过程中的服务程序

##### 4.5.1 顾客接待、受理与沟通工作

- a) 供销部按公司有关接待规定，对顾客认真做好接待工作，并对顾客提出的问题或要求给予回答和及时地解决。
- b) 接受顾客的投诉必须虚心、真诚，解决要及时、合理、公正、有效。顾客投诉受理依据《顾 客投诉处理办法》执行。
- c) 所有顾客投诉，都应及时登记在《客诉登记单》上，受理人员应保留其联系电话，便于及时 与顾客联系，确认处理是否使顾客达到满意。
- d) 特殊情况下的投诉，应由供销部根据合同签订的有关条款进行处理。重大事故投诉，管理者 代表组织相关部门人员进行分析，找出原因并采取纠正与预防措施。

##### 4.5.2 市场服务

- a) 供销部负责市场范围内的服务。
- b) 销售人员必须熟悉产品的口味及食用方法，热情向顾客介绍并解答顾客提出的有关产品 的问题（包括回答问讯电话）。
- c) 服务过程中，按照客户管理相关规定，与顾客保持良好的关系，并建立客户档案。
- d) 根据市场情况开展营销策划活动。
- e) 活动内容主要包括：有奖销售、灯箱广告、发放 POP 广告画、报刊报纸宣传、电台广播宣 传、品尝（包括对比品尝）等。
- f) 开展营销策划活动的同时征询顾客意见，并将有关意见及时反馈到相关部门。
- g) 在特殊情况下(节日供不应求、原料紧张、计划、发货事宜等)，不能及时供货或不能满 足供货的情况下，供销部应提前与顾客作好沟通工作。

##### 4.5.3 质量信息反馈与市场调研开发

- a) 业务员听取顾客意见，结合日常市场检查情况，将质量信息反馈到供销部。
- b) 供销部将业务员反馈的质量信息进行汇总，及时传递质检部，由相应负责人落实处理。
- c) 供销部市场调查人员及业务员须认真调查客户对本公司产品的名称、包装、规格、主原料要 求顾客的潜在需求等意见，并及时反馈到供销部，由专门人员分析汇总，根据具体情况及 时反馈到相关部门。
- d) 供销部会同相关部门根据汇总信息与有关记录，对顾客提出的意见及时做出分析处理，并采 取相应预防措施。

##### 4.5.4 顾客满意率调查

- a) 供销部负责定期对消费者开展满意度调查。
- b) 供销部综合各种渠道反映出来的顾客满意度信息，按《顾客满意度评价办法》对顾客满意度进行评价，并将评价结果提交管理评审。
- c) 供销部根据顾客满意度评价过程中反映出的问题，组织相关部门进行改进。

## 5、相关文件

- 5.1 G/SSSP-02-11-2013 《不合格品、纠正预防措施实施程序》
- 5.2 G/SSSP-03-03-2013 《顾客满意度评价办法》
- 5.3 G/SSSP-03-24-2013 《顾客投诉处理办法》
- 5.4 《合同法》

## 6、记录

- 6.1 SS/J-0208-01 《常规合同评审表》
- 6.2 SS/J-0208-02 《特殊合同评审记录》
- 6.3 SS/J-0208-03 《顾客电话、口头定货记录》
- 6.4 SS/J-0208-04 《书面合同台帐》
- 6.5 SS/J-0208-05 《合同更改通知单》
- 6.6 SS/J-0208-06 《产品发货出库单》
- 6.7 SS/J-0208-07 《客户投诉处理单》
- 6.8 SS/J-0208-08 《产品质量情况调查记录》
- 6.7 SS/J-0208-09 《客户满意情况调查表》
- 6.7 SS/J-0208-10 《客户满意率统计表》

编制：秦海燕

审核：闻立忠

批准：张忠禄

日期：2013.4.15:

日期：2013.4.15:

日期：2013.4.15:

# 内部体系审核控制程序

## 1 目的

为了验证公司质量、HACCP 管理体系是否符合规定要求，评价体系运行的有效性和符合性，特制定本程序，并为质量、HACCP 管理体系的持续改进提供依据。

## 2 适用范围

本程序适用于公司内部质量体系审核。

## 3 职责

3.1 管理者代表（HACCP 小组组长）负责审批内审计划，任命审核组长和配备审核所需的资源，并对内审中出现的重大问题进行协调、处理。

3.2 质检部负责编制年度内部体系审核工作计划，并组织实施，并对审核结果进行汇总、分析并对内审中提出的不合格项及改进意见所采取的纠正和预防措施的实施情况进行验证。

3.3 审核组长负责编制具体的内部审核实施计划，组织实施审核。

3.4 内审员负责编制审核检查表，实施审核。

3.5 受审部门提供审核所需资料及落实审核中提出的纠正和预防措施。

## 4 工作程序

### 4.1 编制审核计划

4.1.1 质检部每年初编制年度内部体系审核工作计划，质检部部长审核，管理者代表（HACCP 小组组长）批准。

4.1.2 内部体系审核工作计划的内容：

- a) 审核的目的和范围
- b) 审核依据的文件
- c) 审核人员的组成
- d) 审核时间安排

4.1.3 审核频次，每年至少进行一次对所有部门和质量、HACCP 管理体系标准要求的各活动过程的审核。必要时，增加临时性审核如：

- a) 有关法律、法规及其他外部要求发生变化；
- b) 发生重大产品质量、食品安全事故；
- c) 管理体系进行重大调整；
- d) 其他相关方要求。

### 4.1.4 审核内容

体系运行是否符合标准及体系相关文件的规定，审核体系运行的符合性和有效性。具体审核内容是：

- a) 方针和目标执行的情况；
- b) 体系确定的活动过程是否依照规定的文件要求进行；
- c) 产品质量、食品安全现状是否有所改进；
- d) 相关方的意见和投诉解决的效果。

### 4.2 审核准备

#### 4.2.1 组织审核组

- a) 管理者代表（HACCP 小组组长）任命审核组长，审核组由两人以上组成；
- b) 审核人员是经过质量、HACCP 管理体系培训的人员担任；
- c) 参加审核的人员应与被审核的部门无直接责任。

#### 4.2.2 审核组准备好审核所依据的文件

4.2.3 审核组长编制《内部审核实施计划》，计划包括审核目的、时间、受审部门、审核项目，由管理者代表（HACCP 小组组长）批准。

4.2.4 审核组将《内部审核实施计划》于审核前 10 日送到被审核部门，被审核部门在接到通知 5 日内对实施计划提出意见报审核组。

4.2.5 审核组成员负责收集并审阅受审部门的文件和内审所依据的文件，并根据分工，针对所审部门特点编写《审核检查表》，由组长审核。

4.2.6 受审核部门要确定陪审人员，并做好必要的准备工作。

### 4.3 现场审核

#### 4.3.1 首次会议

由审核组长组织召开首次会议，参加人员在《会议签到单》上签字。内审员和受审核部门的负责人及有关人员参加会议。

会议内容：

- a) 向受审核部门介绍审核组成员；
- b) 说明审核目的、内容；
- c) 审核的方法；
- d) 审核依据；
- e) 确定末次会议召开时间等。

#### 4.3.2 内审员按《审核检查表》内容进行现场审核。

#### 4.3.3 审核方法

方法为人员资料的审核、现场的审核。方式可采用提问、查阅、实测及观察等方法进行审核。

#### 4.3.4 不合格项分类

按不合格的严重程度分为：

- a) 严重不合格：直接影响质量、HACCP 管理体系有效运行；
- b) 一般不合格项：孤立存在或因人的偶尔过错而发生的非系统的不合格项。

#### 4.3.5 审核组长召开审核组全体会议，对不合格项进行分析、汇总。

#### 4.3.6 内审员与被审核部门负责人碰头沟通情况后，填写《不符合报告》。

#### 4.3.7 末次会议

由审核组长召开末次会议，参加会议人员在《会议签到单》上签字。内审员和受审部门负责人及有关人员参加会议。

会议内容：

- a) 向受审部门报告审核结果；
- b) 宣读不符合报告；
- c) 提出纠正措施建议。

#### 4.4 编写审核报告

4.4.1 现场审核结束后，由审核组长根据审核结果编写《内部体系审核报告》，组长、组员签字确认，并经管理者代表（HACCP 小组组长）批准后，发放到受审部门及不合格项所涉及的相关部门和人员。

#### 4.4.2 审核报告的内容：

- a) 受审核的部门，审核的目的、范围、日期；
- b) 审核依据的文件；
- c) 内审员、受审核部门主要参加人员；
- d) 不合格项的汇总分析及纠正措施要求；
- e) 体系运行有效性的结论性意见。

#### 4.5 纠正和预防措施

4.5.1 责任部门针对《不符合报告》，分析造成不合格原因，制定纠正和预防措施及实施期限，完成后报质检部批准后实施（重大问题必须经管理者代表批准），对短期内不能纠正的不合格项应加以说明，交质检部裁定。

4.5.2 质检部组织相关专业技术人员跟踪验证纠正预防措施完成情况，并在《不符合报告》中的验证栏内签署意见。

#### 验证的内容：

- a) 是否按规定时间整改完成；
- b) 完成后的效果如何；
- c) 实施情况是否有记录；

4.6 质检部在召开管理评审会时，将内部体系审核的有关情况提交管理评审。

4.7 内部体系审核的资料和记录由审核组整理后移交质检部归档保存，执行 G/SSSP-02-02-2013《记录控制程序》

### 5 相关文件

5.1 G/SSSP-02-02-2013《记录控制程序》

### 6 记录

6.1 SS/J-0209-01《内部审核计划表》

6.2 SS/J-0209-02《第（ ）次内审检查结果概况》

6.3 SS/J-0209-03《内部审核检查表》

6.4 SS/J-0209-04《内审不符合项报告》

6.5 SS/J-0209-05《内部审核报告》

6.6 SS/J-0209-06《会议签到单》

6.7 SS/J-0209-07《会议记录》

编制：张巍

审核：闻立忠

批准：张忠禄

日期：2013.4.15

日期：2013.4.15

日期：2013.4.15

# 不合格品、纠正预防措施控制程序

## 1、目的

对不符合食品卫生安全、影响产品质量的不合格品，消除不合格（不符合）存在的原因；防止关键控制点偏离关键限值，对潜在的不合格（不符合）原因进行分析，采取纠正预防措施，防止不合格（不符合）的再度发生，最终实现质量、HACCP管理体系的持续改进。

## 2、适用范围

适用于从原辅材料进入到成品交付的生产全过程中不合格品及纠正预防措施的控制。

## 3、职责范围

### 3.1 质检部

- a) 负责对原辅材料、半成品、成品等不合格品的判定、标识、记录。
- b) 负责跟踪不合格品的处理结果。
- c) 负责对本程序的归口管理并对纠正和预防措施的有效性跟踪验证。质检部部长负责批准责任部门所采取的纠正预防措施。

### 3.2 各生产单位在各自职责范围内，负责对不合格品的控制和处理。

### 3.3 供销部和原料科负责不合格原辅材料的处理。

### 3.4 各责任部门负责制定、实施纠正预防措施，并做好记录。

## 4、工作程序

### 4.1 不合格品分级，不合格品分为二级：

- A 级不合格品：主要性能指标不符合标准要求，影响产品的卫生安全；  
B 级不合格品：不涉及产品的性能指标，能返工的不合格品。在产品的流通过程中可以控制，不影响产品的最终使用。

### 4.2 鉴别

#### 4.2.1 原、辅材料：由品管员依照相关的验收标准严格按《原辅材料、包装材料检验标准》等进行检验、鉴别。

#### 4.2.2 在制品、半成品、成品：在生产及交付的各个环节，由质检部品管员按照《检验规程》进行检验、化验。

#### 4.2.3 标识和记录：经检验确定为不合格品时，检验人员做“不合格”标识，并经相关班组负责人签字确认，并作相应记录。

#### 4.2.4 评审：对不合格品进行判定，品管员参照本程序“4.1”条执行。

#### 4.2.5 隔离：已评价的不合格品按其所属的区域摆放，并做好标识。

### 4.2.6 处置

#### 4.2.6.1 对原辅材料不合格品的处置

- a) A 级不合格品拒收
- b) 被判为 B 级不合格的原、辅材料由质检部品管员在《检验结果通知单》上签署处理意见，报质检部部长审批；若因生产急需，供销部和原料科可组织质检部、生产部等部门进行协商，不合格品的让步接收由质检部部长提出意见，经总经理批准后，供销部实施。

#### 4.2.6.2 库存原、辅材料不合格品的处置

品管员在对库存物资检验过程中发现因保管不当或库存时间过长，造成原、辅材料出现

异常现象时，下达《不合格品通知单》，由仓贮责任部门作报废（或下料转售）处理，总价值超过3000元以上的需报总经理审批。

#### 4.2.6.3 生产过程不合格品的处置

a) A级不合格品：由质检部填写《不合格品通知单》及时通报责任部门放置在废品箱内集中销毁。

b) B级不合格品：由质检部品管员与责任班组负责人签字，监督生产车间返工、返修处理。

#### 4.2.6.4 入库成品中不合格品的处置

4.2.6.4.1 入库成品中不合格品，包括成品感官检验、化验和贮存产品的抽检发现的不合格品。

4.2.6.4.2 不合格品由质检部品管员和化验员进行判定，品管员将检验结果分别记录在《生产车间监督检验记录》、《不合格品通知单》上，化验员分别记录在《食品卫生细菌检验记录》和《食品卫生理化检验记录》上，并填写《检验报告单》，不合格品由责任部门放到不合格区域，进行处置。

4.2.6.4.3 处置的方式包括：

- a. 降价或厂内处理(按照质量控制补充规定执行);
- b. 报废(安全卫生指标不合格品均需报废处理)。

#### 4.2.6.4.4 处置的权限

a. A级不合格品构成严重质量事故时，由总经理主持，质检部组织供销部和原料科、生产部等有关人员参加，召开评审会进行评审，做出处置结论。

b. B级不合格品由品管员提出处置意见，责任部门进行处置。

4.2.6.5 交付后不合格品的控制。由品管员判定，按照《顾客投诉处理办法》执行。

#### 4.2.7 采取纠正措施的时机

- a) 顾客意见、市场反馈等
- b) 审核出的不合格项（内部审核及外部审核）
- c) 管理评审出现的不合格（不符合）

#### 4.2.7.1 采取预防措施的时机

- a) 体系审核、管理评审提出的需求；
- b) 过程管理提出的需求；
- c) 进行数据分析后提出的需求。

#### 4.2.7.2 采取纠正预防措施的主要途径

- a) 根据不合格（不符合）情况采取纠正预防措施，直接消除不合格存在的原因；
- b) 引国内国际先进的管理体系、管理技术或组织培训等，从而提升整体管理体系水平，预防不合格（不符合）的发生。

#### 4.2.7.3 对不合格（不符合）的识别(含潜在不合格)

- a) 通过体系审核（含第三方审核）、管理评审、过程控制、市场调研、顾客反馈、相关方的抱怨等途径识别到的不合格信息。
- b) 各部门负责收集、分析各类信息，识别存在的不合格（不符合）。如不合格（不符合）存在于其它部门，识别部门填写《纠正和预防措施表》中的相关内容转质检部落实到责任部门。

#### 4.2.7.4 纠正和预防措施的提出和审批

责任部门签收《纠正和预防措施表》后分析原因，提出纠正预防措施方案，质检部部长批准后实施（体系审核时内审员也可批准，重大不合格须经管理者代表审批）。

#### 4.3.7.5 纠正和预防措施的实施

责任部门签收后对不合格（不符合）原因进行分析制定、实施纠正预防措施，并保存好实施情况的记录。

4.2.7.5.1 实施纠正和预防措施时，由质检部进行跟踪、验证。经验证所采取的措施是有效的，质检部在《纠正和预防措施表》上签字确认，实施部门收集汇编有关文件资料，提交文件归口管理部门，确定是否需要修改并保存好实施情况的记录。

4.2.7.5.2 结果不理想的，应重新采取措施，直至不合格（不符合）被彻底消除。

4.2.7.5.3 由质检部负责将关信息提交管理评审。

4.2.7.5.4 本程序规定的各项记录参照《记录控制程序》进行管理。

### 5. 相关文件

5.1 G/SSSP-04-23-2013 《原辅材料、包装材料检验标准》

5.2 G/SSSP-04-01-2013 《检验、检疫规程》

5.3 G/SSSP-03-24-2013 《顾客投诉处理办法》

5.4 G/SSSP-02-02-2013 《记录控制程序》

### 6. 相关记录

6.1 SS/J-0210-01 《原材料检验记录》

6.2 SS/J-0210-02 《成品(半成品)检验记录》

6.3 SS/J-0210-03 《不合格品评审处置单》

6.4 SS/J-0210-04 《不合格品台帐》

6.5 SS/J-0210-05 《让步接收申请单》

6.6 SS/J-0210-06 《质量信息报告单》

6.7 SS/J-0210-07 《监督检查记录》

6.8 SS/J-0210-08 《纠正措施通知单》

6.9 SS/J-0210-09 《预防措施通知单》

编制：张巍

审核：闻立忠

批准：张忠禄

日期：2013.4.15:

日期：2013.4.15:

日期：2013.4.15:

# 纠偏控制程序

## 1. 目的

当 CCP 和 SSOP 不符合标准和关键限值时，及时采取纠正行动，确保 CCP 和 SSOP 重新回到控制下。

## 2. 适用范围

本程序适用于本公司 HACCP 体系运行过程和加工生产过程中发生的 CCP 和 SSOP 不符合的纠正措施的控制。

## 3. 职责

3.1 质检部负责 HACCP 体系运行过程中的纠正措施的管理与实施。

3.2 生产车间负责生产过程中的纠正措施的管理与实施。

3.3 其它部门负责各自职能范围内的纠正措施的管理与实施。

## 4. 工作程序

### 4.1 CCP 纠偏行动的控制

4.1.1 CCP 发生偏离后，需及时通报现场负责人。

4.1.2 车间主任负责对 CCP 发生偏离后个别受影响产品纠正措施的实施。

4.1.3 CCP 发生偏离后对受影响的产品按照 HACCP 计划表要求采取以下纠正措施：

a. 偏离操作限值但没有偏离关键限值时放行。

b. 重新加工。

c. 隔离和保存要进行评估的产品。

d. 销毁产品。

e. 追溯所有可能受影响的产品。

4.1.4 责任单位对偏离要分析原因并采取措施：

a. 由于操作人员原因造成偏离的，由生产车间对操作人员进行关键控制点进行培训，培训后经考核合格后方可上岗工作。

b. 由于测量设备原因造成偏离的，由质检部对故障设备进行维修或更换并调整其校验周期。

c. 由于生产设备原因造成偏离的，由生产部对故障设备进行维修或更换并调整生产设备维修保养周期。

4.1.5 质检部对纠偏措施的有效性进行评价。

### 4.2 SSOP 纠偏行动的控制

4.2.1 SSOP 发生偏离时，应立即报告主管副总经理，由主管副总经理组织对 SSOP 采取纠偏行动。

4.2.1.1 确定是否会直接导致食品安全危害的发生。

4.2.1.2 如果以（4.2.1.1）评估为基础不能够直接导致食品安全危害的发生，产品可进入下一工序。

4.2.1.3 如果以（4.2.1.1）评估为基础存在危害，能够直接导致食品安全危害的发生，将此批产品进行隔离并作标识，确定产品处置方式：

- a. 重新加工；
- b. 销毁产品。

#### 4.3 纠偏行动的记录。

对 CCP 及 SSOP 纠偏行动要进行记录，记录内容包括：

- a. 产品确认（如产品描述、持有产品数量）；
- b. 偏离的描述；
- c. 受影响产品的最终处理；
- d. 处理结果及解决时间、纠偏行动负责人的姓名。

#### 5. 相关文件

无

#### 6. 记录

6.1 SS/J-H0211-01 《纠偏记录表》

编制： 张巍

审核： 闻立忠

批准： 张忠禄

日期： 2013.4.15:

日期： 2013.4.15:

日期： 2013.4.15:

# 通知和召回控制程序

## 1. 目的

为了保护消费者的利益，避免不安全食品对社会及消费者造成危害，有效地回收本企业生产的已经发生或可能发生不安全的产品，特制定本程序。

## 2. 适用范围

本程序适用于回收本企业生产的已经发生或可能发生不安全的产品的回收及对相关方通告过程的控制。

## 3. 职责

3.1 质检部负责制定不安全产品的回收计划及对相关方进行通告，并将产品回收的相关资讯及时反馈给 HACCP 小组。

3.2 总经理批准不安全产品的回收计划。

3.3 供销部负责实施产品回收计划。

## 4. 工作程序

4.1 在发生以下情况时需实施产品召回：

- a. 国家有关部门通报与本企业有关的疫情时；
- b. 有关食品安全的投诉经质检部评估后确认可能影响到整批产品时。

4.2 质检部制定《产品回收计划》。

《产品回收计划》主要内容包括：

- a. 产品名称；
- b. 批次号、生产日期和代码；
- c. 回收原因；
- d. 说明回收的产品需由谁如何处理。

4.2 质检部将《产品回收计划》提交总经理审批。

4.3 《产品回收计划》经总经理批准后，由供销部及时通过电话、传真或电子邮件等方式通知所有收货人有关产品回收情况，通知其停止销售不安全产品，并派专人在 2 日内收回不安全产品，并记录在《不安全产品处理记录》上，当日报质检部一份。

4.4 质检部监督回收计划的执行情况，并向总经理汇报。

4.5 收回的产品由有关部门在质检部的监督下进行处理。

4.6 引起广泛性食品中毒，如：大肠菌群 O157: H7，要通过国家农业部门通报，发布警告。

4.7 对不安全产品需实施纠正措施，杜绝以后再次发生类似问题，具体按《纠正和预防措施实施程序》执行。

4.8 质检部将产品回收资讯归档保存，备查。

## 5. 相关文件

5.1 G/SSSP-02-11-2013 《不合格品、纠正预防措施控制程序》

## 6. 记录

6.2 SS/J-H0212-01 《不安全产品品处理记录》

编制： 张巍

审核： 闻立忠

批准： 张忠禄

日期： 2013.4.15:

日期： 2013.4.15:

日期： 2013.4.15:

# 应急准备和响应程序

## 1、目的

为了防止在加工过程中突发事件时采取相应防护措施保证产品的安全，特制定本程序。

## 2、适用范围

当各生产车间在生产过程中发生停电、停水及其他紧急情况时生产过程重要工序实施紧急措施。

## 3、职责

3.1 生产车间负责制定并实施加工过程中突发事件时的应急准备和响应计划。

3.2 质检部负责应急准备和响应计划的审核、监督执行及评价。

3.3 总经理负责批准突发事件的应急准备和响应计划。

3.4 HACCP 小组负责组织对发生重大事件时应急准备和响应的实施及事后评估。

## 4.工作程序

4.1 质检部制定《应急准备和响应计划》，计划内容至少应包括：

- a) 生产车间名称
- b) 工序名称、产品名称
- c) 发生原因
- d) 事件负责人
- e) 处理方式

《应急准备和响应计划》由总经理批准，并转发给责任部门进行实施。

### 4.2 应急准备和响应

4.2.1 生产线停汽时，应将蒸煮锅内的半成品及时捞出冷却隔离存放以便重新加工，应将二次灭菌锅内的产品及时推出冷却隔离存放以便重新灭菌。

4.2.2 发生流行性疫情时，本企业有员工发病时，企业应停止生产，待全体员工身体检查后，确认符合《食品卫生法》要求时，企业方可重新恢复生产。

4.2.3 发生地震等自然灾害后，HACCP 小组应组织对厂房设备进行全面检修，确认无损害时可进行正常生产，当厂房设备受到破坏时，要停止生产加工，维修后，HACCP 小组对其进行分析，确认后方可生产。

4.2.4 质检部监督应急准备和响应的执行情况，并向总经理汇报。

4.2.5 应急准备和响应实施过程中有关单位应填写《应急准备和响应报告》，由质检部将应急准

备和响应的相关信息归档备案。

4.2.6 公司应定期进行应急准备和响应的演练，对《应急准备和响应计划》进行评审和修订。

## 5.相关文件

5.1 《食品卫生法》

## 6.记录

6.1 SS/J-H0213-01 《应急准备和响应报告》

编制：张巍

审核：闻立忠

批准：张忠禄

日期：2013.4.15:

日期：2013.4.15:

日期：2013.4.15:

# HACCP 验证程序

## 1、目的

确定所指定的 HACCP 计划的适宜性，确定实际操作与 HACCP 计划要求一致，确定该计划达到了预期的食品安全卫生控制效果，以及确定该计划符合相关法律法规要求。

## 2、适应范围

本程序适用于本公司保鲜山野菜加工产品的 HACCP 计划。

## 3、职责

3.1 HACCP 小组负责组织和实施 HACCP 计划验证活动，包括内审；

3.2 HACCP 小组组长负责安排和协调外审活动。

## 4、验证要点

4.1 HACCP 小组、质检部负责对新制订的 HACCP 计划，如产品描述、工艺流程图、危害分析、CCP 的确定，关键限值（CL）、监控程序、纠正措施程序、记录保持程序以及验证程序等进行首次确认，确认所依据的有关资料、文献、数据要整理归档，交于质检部保管。

4.2 HACCP 小组组长、质检部负责对运行中 HACCP 计划进行验证，包括：

- a. 定期复核 CCP 点的监控验证记录（HACCP 计划表）
- b. 采取纠正措施（包括发生偏离时产品的处理）
- c. 对监控措施设备的校准
- d. 对原料进行每批检验，对成品进行每日检验及进行一些针对性的半成品检测（详见《HACCP 计划》表）

4.3 当发生以下变化时，HACCP 小组要对 HACCP 计划的适宜性重新确认：

- a. 原料发生变化；
- b. 产品和工艺有了变化；
- c. 验证数据出现不一致的结果；
- d. 经常出现对关键限值的偏离；
- e. 在对生产过程的观察中发现了新的问题；
- f. 销售方式和消费者发生变化；
- g. 当发生其它变化时。

4.4 HACCP 小组负责对消费者投诉进行评估来评价 HACCP 体系；

4.5 当出现了新的危害或新的控制技术时，HACCP 小组要重新确认 HACCP 计划；

- 4.6 对 SSOP 的执行情况进行相关的验证；（见《SSOP 卫生标准操作程序》）
- 4.7 HACCP 小组要对培训的充分性进行评价（包括 HACCP 计划的培训、对执行卫生程序标准的培训）；（见《培训程序》）
- 4.8 HACCP 小组负责组织和实施内部审核，每年至少一次；（见《内部体系审核控制程序》）
- 4.9 HACCP 小组长根据需要负责组织和协调第三方审核，利用审核结果来评价 HACCP 体系。

## 5.相关文件

- 5.1 G/SSSP-02-09-2013 《内部体系审核控制程序》
- 5.2 G/SSSP-02-04-2013 《培训程序》
- 5.3 G/SSSP-02H-16-2013 《SSOP 卫生标准操作程序》
- 5.4 《HACCP 计划》

## 6.记录

- 6.1 SS/J-H0214-01 《验证报告》

编制：张巍

审核：闻立忠

批准：张忠禄

日期：2013.4.15:

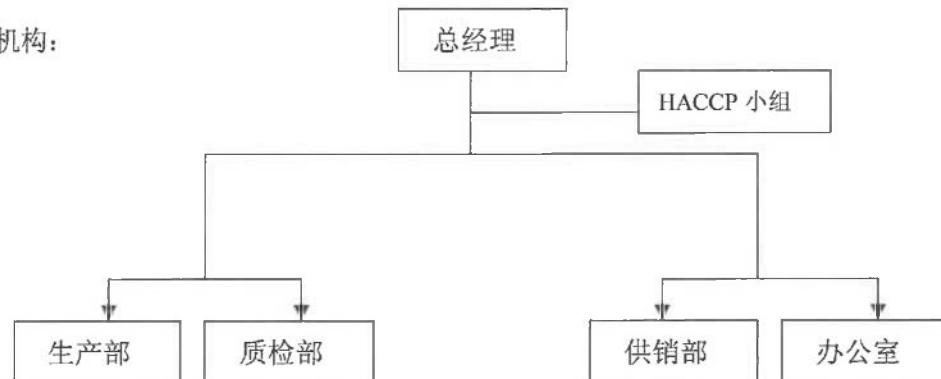
日期：2013.4.15:

日期：2013.4.15:

# HACCP 程序

## 一、HACCP 小组

### 1、组织机构:



### 2、职责和权限

#### (1) HACCP 小组组长责任

- ①负责 HACCP 体系的设计和组织实施，确保体系符合—CAC 法典及 HACCP 体系要求；
- ②按《食品安全管理体系要求》建立 HACCP 体系文件，组织编制各种程序和 HACCP 计划并负责贯彻；
- ③主持 HACCP 小组会议并协调 HACCP 体系运行中的问题；
- ④组织实施内审并负责关键控制点纠正措施的实施，确保其处于受控状态；
- ⑤向总经理报告 HACCP 体系的运行情况。

#### (2) HACCP 小组职责

HACCP 小组负责 HACCP 食品安全管理体系的建立、开发、保持和评审，识别企业在 HACCP 管理体系范围和应用领域的产物、过程和危害。

## (3) HACCP 小组成员及职责见下表

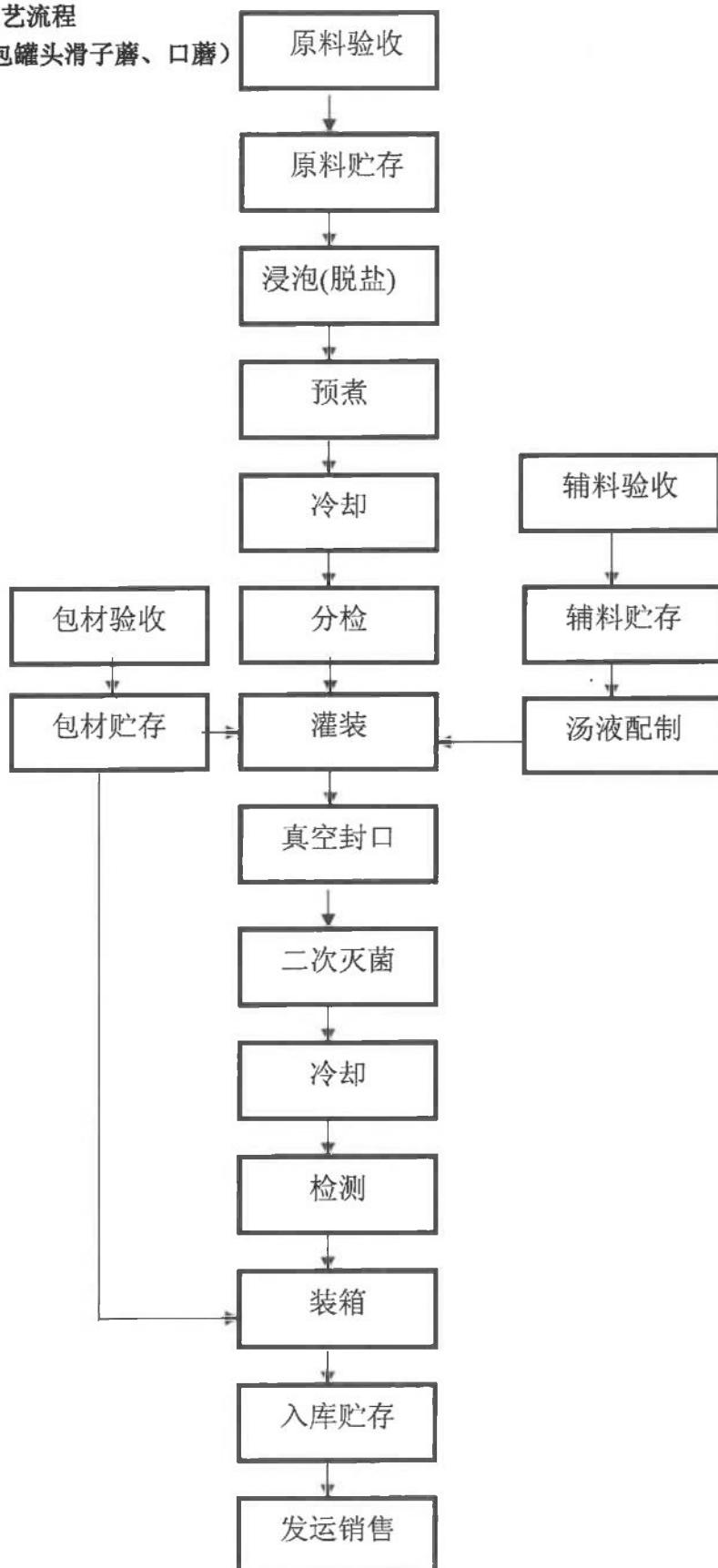
在小组中职务	姓名	在公司内的职务	主要职责	学历和工作经历
组长	张忠禄	总经理	全面负责 HACCP 小组工作。	高中学历、历任车间主任、公司副总经理等职，主管产品质量管理、生产管理等工作。
组员	闻立忠	生产厂长	负责起草 SSOP、HACCP 计划，HACCP 体系的确认及关键控制点的验证，实施 HACCP 体系。	大专学历，从事质量控制、卫生控制、制度建设等工作。
组员	闻立忠	生产厂长	负责 HACCP 体系建立的策划，本化整合的文件的审核工作；组织进行 HACCP 小组工作的组织、协调工作。验证和实施 HACCP 体系。	大专学历，一直从事与质量、环境、职业健康安全管理体系有关的工作，了解企业生产工艺流程和生产过程的控制。
组员	张巍	质量检查 综合办公室	负责整合文件的起草及记录的审核工作。	大专学历，工业管理工程专业，一直从事质量、环境、职业健康安全、GMP 等管理体系相关工作。
组员	翟艳丽	质量检查 综合办公室	负责产品的描述、产品及生产过程危害分析、识别显著危害、制定并实施本部门的 HACCP 计划。	大专学历，企业管理专业，经济师，熟悉生产工艺流程及生产各环节的管理，任车间主任多年，有丰富的生产管理、卫生控制、质量管理经验
组员	秦海艳	供应销售	负责产品的描述、产品及生产过程危害分析、识别显著危害、制定并实施本部门的 HACCP 计划。	高中学历，车间主任，熟悉工艺流程及生产管理工作。
组员	秦海艳	供应销售	负责原材料的描述、识别显著危害、制定并实施本部门的 HACCP 计划。	高中学历，担任供销科和原料科科长多年，熟悉原辅材料的采购及供应商的情况，有丰富的物资采购及管理经验。
组员	赵凤荣	车间主任	负责生产设备布置图的确认；生产设备及人流、物流、生产现场的危害分析、识别显著危害，制定并实施 HACCP 计划。	中专学历，从事设备管理、技改工程、生产管理、肉制品主任等工作，熟悉企业设备管理，生产现场管理，生产工艺及技改工程等工作。

## 二、HACCP 计划

### 1、HACCP 计划

#### 1.1 工艺流程

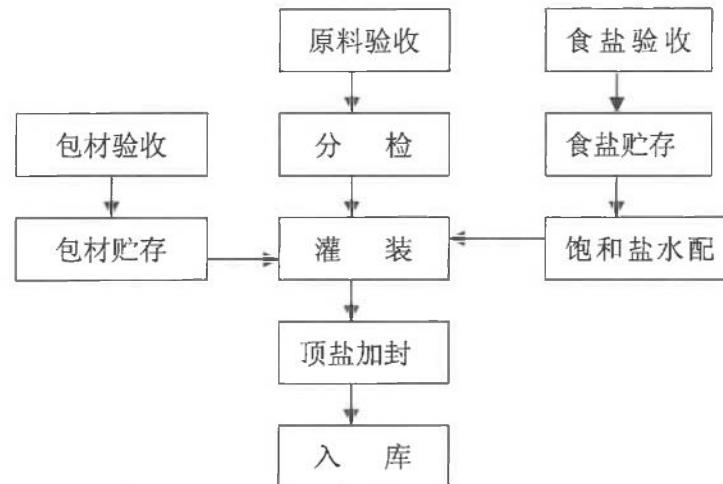
(软包罐头滑子蘑、口蘑)



## 1.2 工艺描述

- 1、原料验收：收购蘑菇或蕨菜时，应保证无病虫害、腐烂、异味、杂质等，确保无药残、重金属、亚硝酸盐超标，超标拒收。
- 2、原料贮存：按库房管理规定贮存。
- 3、浸泡（脱盐）：将蘑菇或蕨菜放入浸泡池，用淡盐水浸泡 24 小时，达到充分脱盐。
- 4、预煮：将浸泡好的蘑菇或蕨菜投入预煮槽内，预煮温度 $\geq 82^{\circ}\text{C}$ ，预煮时间 $\geq 30$ 分钟。
- 5、冷却：将预煮后的蘑菇或蕨菜放入冷却槽内冷却，冷却后的品温 $< 18^{\circ}\text{C}$ 。
- 6、分检：按照产品标准和操作规程进行分检，剔除不合格品和异物。
- 7、灌装：按照标准要求进行填充计量，并添加汤液。
- 10、真空封口：严格按操作规程执行，封口温度  $150^{\circ}\text{C}--200^{\circ}\text{C}$ ，封口压力 $\geq 0.6$  真空度 $\geq 30$ 。（桶装品顶盐加封：按操作规程加盖封顶盐，将桶加盖封闭）
- 11、二次灭菌：将真空包装的产品推入灭菌锅进行二次灭菌，灭菌温度 $\geq 105^{\circ}\text{C}$ ，灭菌时间 $\geq 30$ 分钟。
- 12、冷却：将经过二次灭菌的产品放入冷却槽内进行冷却，将温度降至  $18^{\circ}\text{C}$  以下。
- 13、检测：按操作规程对产品逐一进行检测，对封口不严的、有杂质的产品进行隔离按不合格品处理。
- 14、装箱：将检测完的合格品按要求装箱。
- 15、入库贮存：将包装好的产品送入成品库贮存。
- 16、发运销售：按管理制度进行发运销售。
- 17、包材验收：选择合格供应商提供坚固、无毒、无害、无污染、并能遮光、防潮的包装材料，由厂家提供合格证，由质检部验收合格后凭合格单接收。
- 18、包材贮存：按库房管理规定执行，内外包装分开存放。
- 19、辅料验收：选择合格供应商提供符合标准要求的产品，由厂家提供合格证，由质检部验收合格后凭合格单接收。
- 20、辅料贮存：按库房管理规定执行。
- 21、汤液配制：严格按照工艺配方的要求进行配制。

## 滑子蘑及滑子蘑原料（桶装品）生产工艺流程:



### 工艺描述:

- 1、原料验收：收购蘑菇时，应保证无病虫害、腐烂、异味、杂质等，确保无药残、重金属、亚硝酸盐超标，超标拒收。
- 2、分检：按照产品标准和操作规程进行分检，剔除不合格品和异物。
- 3、灌装：按照标准要求进行填充计量，并添加饱和食盐水。
- 4、顶盐加封：严格按操作规程执行。
- 5、入库贮存：将包装好的产品送入成品库贮

### 1.3 产品描述

产品名称	保鲜蘑菇	规格	
使用的原料	盐渍蘑菇		
辅料	非受限辅料	柠檬酸、盐、VC	
	受限辅料	焦亚硫酸钠	
重要的产品特性 (PH、盐、防腐剂, ...)			
包装类型:	塑料袋 包装纸箱	销售方式和消费 者类型:	国内、外批发、零售 一般消费者
贮存方式和保质期限:	常温贮存 8 个月	使用方法:	再加工或熟制后食用
标签说明		特殊的分销控制	

### 1.4 危害分析

#### 1.4.1 产品危害分析表：软包罐头类（滑子蘑、口蘑）

(1) 加工 步骤	(2) 确定本步引入、控 制或增加的危害	(3) 潜在的 食品安 全危 害显 著吗?	(4) 说明对第3栏的判断依据	(5) 应用什么预防措施来 防止危害?	(6) 本步骤 是关键 控制点 吗?
原 料 验 收	生物性危害： 细菌、致病菌	是	原料携带有细菌、致病菌，会污 染产品对人体造成伤害	后序预煮工序可将此 危害降低到可接受水 平	否
	化学性危害：农药 (敌敌畏、乐果、 百菌清、亚硝酸盐 等) 残留超标	是	在种植生长过程中可能进行预防 用药以及非法用药，造成药物残 留超过标准。会对人体造成伤害	查验供方提供的《无 药物残留承诺》。没有 《无药物残留承诺》 拒收	是
	金黄色葡萄球菌 毒素	是	原料污染金黄色葡萄球菌并产生 肠毒素，对消费者产生危害。	通过人工检查原料控 制原料新鲜度；	否
	重金属(砷、汞、 铅、镉等) 超标	否	原料来源于绿色生产基地不会产 生此危害		

	物理的：金属、石块玻璃等异物	是	原料中会夹杂金属、石块玻璃等异物，污染产品会对人体造成伤害	后序分检工序可将此危害降低到可接受水平	否
原 料 贮 存	生物性危害：细菌、致病菌污染	否	PRP方案(库房管理制度)控制		
	化学性危害：无				
	物理性危害：无				
浸 泡 (脱 盐)	生物性危害：细菌、致病菌污染	是	在浸泡过程中会有细菌、致病菌污染	后序预煮工序可将此危害降低到可接受水平	否
	化学性危害：无				
	物理性危害：无				
预 煮	生物性危害：细菌超标、致病菌残留	是	预煮温度、时间控制不当会造成细菌超标、致病菌残留	控制预煮温度和时间	是
	化学性危害：无				
	物理性危害：无				
冷 却	生物性危害：细菌致病菌污染	否	PRP方案（SSOP员工、工器具的清洗消毒）控制		
	化学性危害：无				
	物理性危害：无				
分 检	生物性危害：细菌、致病菌污染	否	PRP方案（SSOP员工、工器具的清洗消毒）控制		
	化学性危害：无				
	物理性危害：金属、石块玻璃等异物残留	是	分检过程中控制不当造成金属、石块玻璃等异物残留，会对人体造成伤害	通过人工逐一挑选剔除金属、石块玻璃等异物	否
灌 装	生物性危害：细菌超标、致病菌污染	是	在灌装过程中会造成细菌、致病菌污染。	后序二次灭菌工序可将此危害降低到可接受水平	否
	化学性危害：无				
	物理性危害：无				
真 空 封 口	生物性危害：细菌、致病菌污染	是	封口不严会造成细菌、致病菌的二次污染	后序检测工序可将此危害降低到可接受水平	否
	化学性危害：无				
	物理性危害：无				
二 次 灭 菌	生物性危害：细菌超标、致病菌残留	是	二次灭菌温度和时间控制不当，会造成细菌超标、致病菌残留。	控制二次灭菌温度和时间	是
	化学性危害：无				
	物理性危害：无				
冷 却	生物性危害：无				
	化学性危害：无				

	物理性危害无				
检测	生物性危害: 细菌致病菌污染	是	检测过程控制不当会造成封口不严的产品陋检, 造成细菌、致病菌的二次污染对人体造成伤害	严格按照操作规程通过人工逐一检查剔除不合格品	否
	化学性危害: 无				
	物理性危害: 杂质残留	是	检测过程控制不当会造成杂质残留对人体造成伤害	严格按照操作规程通过人工逐一检查剔除不合格品	否
装箱	生物性危害: 无				
	化学性危害: 无				
	物理性危害: 无				
入库贮存	生物性危害: 无				
	化学性危害: 无				
	物理性危害: 无				
发运销售	生物性危害: 无				
	化学性危害: 无				
	物理性危害: 无				

#### 1.4.3 蘑菇原料(桶装品)

(1) 加工步骤	(2) 确定本步引入、控制或增加的危害	(3) 潜在的 食品安 全危害 显著 吗?	(4) 说明对第3栏的判断依据	(5) 应用什么预防措施来 防止危害?	(6) 本步骤 是关键 控制点 吗?
原 料 验 收	生物性危害: 细菌、致病菌	是	原料携带有细菌、致病菌, 会污染产品对人体造成伤害	后序预煮工序可将此危害降低到可接受水平	否
	化学性危害: 农药 (敌敌畏、乐果、百菌清、亚硝酸盐等) 残留超标	是	在种植生长过程中可能进行预防用药以及非法用药, 造成药物残留超过标准。会对人体造成伤害	查验供方提供的《无药物残留承诺》。没有《无药物残留承诺》拒收	是
	金黄色葡萄球菌 毒素	是	原料污染金黄色葡萄球菌并产生肠毒素, 对消费者产生危害。	通过人工检查原料控制原料新鲜度;	否
	重金属(砷、汞、铅、镉等) 超标	否	原料来源于绿色生产基地不会产生此危害		
	物理的: 金属、石块玻璃等异物	是	原料中会夹杂金属、石块玻璃等异物, 污染产品会对人体造成伤害	后序分检工序可将此危害降低到可接受水平	否

分检	生物性危害：细菌、致病菌污染	否	PRP方案（SSOP员工、工器具的清洗消毒）控制		
	化学性危害：无				
	物理性危害：金属、石块玻璃等异物残留	是	分检过程中控制不当造成金属、石块玻璃等异物残留，会对人体造成伤害	通过人工逐一挑选剔除金属、石块玻璃等异物	否
灌装	生物性危害：细菌超标、致病菌繁殖	是	在灌装过程中会造成细菌、致病菌污染。	饱和食盐水中细菌、致病菌不能生长、繁殖	否
	化学性危害：无				
	物理性危害：无				
顶盐 加封	生物性危害：细菌致病菌污染	否	PRP方案（包装操作规范）控制		
	化学性危害：无				
	物理性危害：杂质混入	否	PRP方案（包装操作规范）控制		
入库 贮存	生物性危害：无				
	化学性危害：无				
	物理性危害：无				
发运 销售	生物性危害：无				
	化学性危害：无				
	物理性危害：无				

## 1.4.4 原辅材料、包装材料危害分析表

(1) 加工步骤	(2) 确定本步引入、控制或增加的危害	(3) 潜在的食品安全危害显著吗?	(4) 说明对第3栏的判断依据	(5) 应用什么预防措施来防止危害?	(6) 本步骤是关键控制点吗?
辅料验收	生物性危害：细菌、致病菌	否	选择合格供应商，由供方提供合格证明，并定期对供方进行评价		
	化学性危害：无				
	物理性危害：无				
辅料贮存	生物性危害：细菌、致病菌污染	否	严格执行库房管理制度控制		
	化学性危害：有毒化学品污染	否	严格执行库房管理制度控制		
	物理性危害：无				

汤液配制	生物性危害：细菌、致病菌污染	是	在汤液配制过程中控制不当会造成细菌、致病菌污染	后序二次灭菌工序可将此危害降低到可接受水平	否
	化学性危害：受限辅料超标	否	严格执行工艺配方标准控制		
	物理性危害：杂质混入	是	在汤液配制过程中控制不当会造成杂质混入	后序检测工序可将此危害降低到可接受水平	否
包材验收	生物性危害：细菌、致病菌	是	包材可能带有细菌、致病菌污染产品，对人体造成伤害	后序二次灭菌工序可将此危害降低到可接受水平	否
	化学性危害：非食品级材料	否	选择合格供应商，由供方提供合格证明，并定期对供方进行评价		
	物理性危害：无				
包材贮存	生物性危害：细菌繁殖	否	PRP方案（库房管理制度）控制		
	化学性危害：无				
	物理性危害：无				

## 1.5 HACCP 计划表

CCP	显著危害	各预防措施的关键限值	监控				纠正措施	记录	验证
			什么	怎样	频率	谁			
原料验收	化学性危害:农药(敌敌畏、乐果、百菌清、亚硝酸盐等)残留超标	不得超标	《无药物残留承诺》	查验供方提供的《无药物残留承诺》。	每批	检验人员	无《无药物残留承诺》拒收	原料进厂原始记录 产品检验报告	复核记录 产品检验
预煮	生物性危害:细菌超标、致病菌残留	蒸煮温度≥82℃ 蒸煮时间≥30分钟	温度 时间	温度计 计时表	每锅	操作工	隔离偏离关键限值的产品,评估: 1、返工,重新 2、挪为它用或销毁 查找原因,及时恢复到受控状态	1、预煮操作运行记录 2、产品的微生物检验记录 校准记录	1、每复核记录 2、产品检验 3、仪器校准
二次灭菌	生物性危害:细菌超标、致病菌残留	灭菌温度≥105 灭菌时间:≥30分钟	温度 时间	温度表 计时表	每锅	操作工 操作工	偏离关键限值的产品,评估: 1、返工,重新灭菌 2、产品的微生物检验记录 查找原因,及时恢复到受控状态	1、操作运行记录 2、产品的微生物检验记录 3、校准记录	4、每复核记录 5、产品检验对比校准日审核一次,监控纠偏

## 添加剂（每种产品）标准 (CCP)控制点

各种产品（软包罐头类）添加剂加入比例表

添加剂种类	滑子蘑 加入比例	口蘑 加入比例	蕨菜 加入比例	地环 加入比例
山梨酸钾	0.50%	0.50%	0.50%	0.50%
柠檬酸	PH3.5-3.8	2.5-3.0	3.5	
异VC钠	0.66%	0.66%		0.66%
四己酸钠	0.25%	0.25%	0.03%	0.25%
焦亚硫酸钠	0.25%	0.25%	0.01%	
保鲜粉	0.20%			0.25%
蛋白糖				1.30%
冰醋酸				6.00%

## 附录目录

附件 1：有效文件清单

附件 2：各种记录表清样

附录 1：生产车间平面布置图

附录 2：生产车间人流物流图

附录 3：公司给排水图

附录 4：公司防鼠设施图

## 前提方案方案



发行版本:

B

编制: 张巍

受控号:

审核: 闻立忠

修改码:

0

批准: 张忠禄

2012年11月15日发布

2012年11月15日实施

东宁县双胜食用菌加工有限公司

发布

## PRP 方案

### 需控制的潜在危害

#### 一、 PRP 方案需控制的潜在危害：

- 1、对产品的细菌致病菌等污染；
- 2、对产品的化学性（消毒剂、洗涤液等）污染
- 2、对产品的外来杂质（金属、玻璃、石块）混入

#### 二、 PRP 方案所包含的相关程序：

### 卫生标准操作程序（SSOP）

#### 一、 SSOP 执行规范说明

##### 1. 目的

使生产管理人员、加工操作人员能有效地理解、执行和监督检查 SSOP。

##### 2. 适用范围

东宁县双胜食用菌加工有限公司与产品有关的生产车间和部门。

##### 3. 规范

3.1 要求：SSOP 的内容是为了确保产品安全卫生符合 HACCP-EC-01《食品安全管理体系 要求》的基本要求，在公司原有管理制度《卫生管理规范》的基础上编制而成，要求公司全体人员对其应充分理解，并遵照执行。

3.2 培训：本规范在执行前及执行期间，需按培训计划进行培训，特别是新员工必须进行本规范的培训，培训后需作记录。

3.3 执行：规范的执行根据职责的分工，由各部门按照有关操作要求具体负责实施，要落实到责任人；并可根据操作之复杂程度、责任人的能力，制订更为具体的执行步骤。

3.4 监督检查：由检验科负责，并形成记录。

3.5 纠正措施：对 SSOP 的不符合项参照纠正措施程序纠偏，检验科负责主导 SSOP 的不符合项对产品安全影响的评估。

##### 4. SSOP 的制定和修改

4.1 本规范的制（修）定和解释由检验科负责。

4.2 SSOP 是 HACCP 体系的基础，所以食品安全小组是制定和修改 HACCP 体系的有机组成部分。

4.3 HACCP 的验证应包括对 SSOP 的验证。

##### 5. 记录

5.1 本规范所要求的记录必须完成。

5.2 记录应保存。

## 6. 标准

6.1 规范的执行程度及其检查依据标准进行。

6.2 对尚未有标准或有标准却无条件检查的项目需加大对操作的监控和记录。

## 二、SSOP-01 水的安全性

### 1. 目的

确保产品加工过程中，与产品直接或间接接触用水及用于制冰水的质量、安全、卫生、水质必须符合 GB5749-85 的标准。加工用的冰水必须是安全的并且完全符合饮用水国家标准。

### 2. 适用范围

东宁县双胜食用菌加工有限公司各生产车间的产品生产加工用水和冰。

### 3. 职责

3.1 生产科负责供水管道设施、设备的清理、维护检查的控制，负责废水排放设施的安装、维护、管理控制，对废水排放进行监控，使其达标（符合国家相关职能部门的规定和要求）；

3.2 检验科负责各出水口的微生物检验。

### 4. 工作程序

#### 4.1 水和冰的控制和监测

4.1.1 公司所有生产用水（包括制冰用水）均由公司自备井供应，水质符合 GB5749-2006《生活饮用水卫生标准》的标准规定。

4.1.2 本公司对每个出水口进行编号，生产期间，每年按不同出水口编号取样做感官性状指标和细菌指标检测，不定期进行 pH 值测定，保证一年所有的出水口均能检测到位，《检验报告单》由检验科存档。

4.1.3 本公司通过管道与自备井相连将水输送到车间。

4.1.4 生产用水均一次性使用，加工用水、工作台用水、清洗消毒用水都由管道排入车间明沟后，由暗沟流向污水处理站，经污水处理设备处理后排放，符合国家环保要求。

4.1.5 为防止水的倒流，取水口总管设有止回阀，清洗池、冷却池等设备，进水口都采取了防虹吸措施。

4.1.6 生产加工用冰，采用自来水制冰，制冰机每月彻底清洗消毒一次。

### 5. 相关记录

5.1 G/SSSP-02-10-08《检验报告单》

5.2 G/SSSP-02-06-21《水分析操作记录》

### 三、SSOP—02 食品接触表面的清洁和卫生

#### 1. 目的

确保与产品接触器具、设备表面的设计与清洁消毒科学合理。

#### 2. 适用范围

各生产车间与食品接触表面之器具、设备卫生管理。

#### 3. 职责

3.1 生产科负责设备、器具的设计、安装和维修。

3.2 生产车间负责设备、器具的清洗、消毒、维护保养。

3.3 检验科负责设备、器具卫生消毒效果的定期卫生检验。

#### 4. 工作程序

4.1 食品接触表面的要求：接触产品的设备、工器具和容器，应使用无毒、无气味、不吸水、耐腐蚀、经得起反复清洗与消毒的材料制作；其表面应平滑、无凹坑和裂缝；

4.1.2 盛装原辅料、半成品、成品的容器（箱）不能直接接触地面，容器（箱）与容器（箱）之间叠装时，箱底不得直接接触产品；

4.1.3 工器具、容器用完后要彻底清洗、消毒。

4.1.3 盛装废弃物的容器不得与盛装肉品的容器混用。废弃物容器应选用金属或其他不渗水的材料制作。不同的容器应有明显的标志。

4.1.4 工厂的刀具、工作台、消毒小推车等均采用不锈钢材质制造；盛装产品均用洁净的可用于食品上的塑料周转箱。

4.1.5 生产用的机械设备安装位置应便于彻底清洗、消毒，包括刀具、工作台、消毒小推车等均采用不锈钢材料制成，且内部与食品接触部位便于清洗消毒。

4.1.6 下脚料用加盖的塑料桶（内置塑料薄膜袋）暂存。

4.1.7 包装用不锈钢真空封口机，计量用电子称或地上衡称量。

4.1.8 车间内所有水管为钢管，不锈钢水龙头，并编号，加工时采用常流水。

#### 4.2 设备工器具的清洁度

4.2.1 设备工器具的清洁度由各生产单位的负责人员执行，班前、班后进行清洗，做到无油污。

4.2.2 所有与食品直接接触的设备表面，班后用洗涤剂、热水清洗、墙壁、地面、地角等用 150PPM 次氯酸钠或洗涤剂，然后再用水冲洗（每周至少二次）；

4.2.3 操作台面、容器等工器具、用 85℃以上的热水消毒或洗涤剂泼洒消毒，然后再用水冲洗；

4.2.4 开启杀菌灯或臭氧器对空气、工作服、设备表面，工作地面及工器具进行杀菌 30 分钟以上（每天一至二次）。

4.2.5 当班班长在开工前 20 分钟对卫生消毒情况进行检查，并立

即消除注意到所存的问题，记录于《( ) 检查记录》中。车间由质量监督员现场确认符合 SSOP 要求后才能开始加工。

#### 4.3 地面、地沟卫生：

4.3.1 班后彻底清洗地面，保证地面清洁无积水、无污物。

4.3.2 生产中保持地面无积水，无原辅料、无油污、以及其它污物，以保持地面干燥。

4.3.3 每班生产后用 150PPM 次氯酸钠彻底刷洗地面、地沟（包括地沟盖内外、地沟内壁），清洗后保证地面上无积水、无污物、无异味，清扫中不得留有死角。

4.3.4 地面的水锈要及时用草酸进行清理。

4.3.5 清洗地面、地沟的用具要与清洗设备用具分开存放。

#### 4.4 墙壁卫生：

每班生产后用 150PPM 次氯酸钠彻底刷洗墙壁、墙裙，保证墙壁、墙裙清洁、无污物、无污渍、无霉、无青苔、无破损。

#### 4.5 洗靴池卫生要求：

必须保证生产使用。车间卫生员要在工人进车间前将洗靴池内注满水并加次氯酸钠（水位高 10cm，次氯酸钠浓度 100-200ppm）。工作中池内要保持清洁、不混浊、无污物、无油污，不符合要求时要随时更换。

#### 4.6 洗手消毒槽卫生要求：

必须保证生产使用，洗手消毒槽内水清澈、不混浊、无油污、无污物，不符合要求时要随时更换，水位达标位，次氯酸钠的浓度 30-50ppm 或 75% 的酒精。

#### 4.7 天棚、门窗卫生：

生产车间天棚每月彻底清洗一次，生产车间门窗每天由专人保持清洁。

天棚、门窗卫生标准：无霉、无蛛丝、无锈、无破损、无污垢。

生产区与外部相连的门窗由车间卫生员负责其卫生及关闭工作，防止飞虫的进入，并有防蝇设施。

#### 4.8 生产垃圾管理

4.8.1 生产中出现的废弃物和垃圾必须装入专用的有盖的垃圾箱中并有标志，不允许使用产品周转箱盛放垃圾。

4.8.2 车间内废弃物每天清理出车间一次。

#### 4.9 清洗消毒物品的要求：

4.9.1 任何地方不准使用金属清洁球和钢丝刷。

4.9.2 不准使用木质手柄的拖把、笤帚。

4.9.3 所有清洁用具不能掉纤维毛。

4.9.4 不同工序的清洗用具分开存放、不得混用，脏区与净区分开。

4.9.5 生产所用洗涤剂、消毒剂必须符合食品厂使用标准，必须经检验科检验合格后方可使用。

4.9.6 消毒液的浓度标准按《消毒规范》执行。

4.9.7 车间消毒用热水水温必须达到85℃以上。

4.10 每周的清洗消毒：

生产车间每周进行一次彻底的清洗消毒。

4.11 围裙、套袖的清洗消毒方法及要求

4.11.1 加工生品的员工都应戴干净的手套、工作服、防水围裙、套袖和防水靴。防水围裙在每天中午休息和接班后清洗和消毒两次。

4.11.2 管理人员在加工区应穿上干净的工作服、工作帽、防水靴，维修人员应穿蓝色工作服、工作帽、防水靴。

4.11.3 质量监督员随时监督检查加工中车间各环节的卫生及工人手套的使用和工作服的清洁情况。

4.11.4 生产前围裙、套袖在进车间前穿戴好，进车间后在洗手槽处用清水、洗涤液擦洗，然后用100-150PPM的次氯酸钠涂抹。

4.11.5 午间休息前后围裙、套袖的清洗消毒方法同生产前。

4.11.6 生产结束后，工人要将自己用的手套、围裙、套袖、靴子等要用洗衣粉或洗涤剂刷洗干净，用清水冲净后再用100-150PPM的次氯酸钠消毒后存放。

4.12 包装材料的卫生要求

4.12.1 包装材料应来自正规的包装生产企业。

4.12.2 内包装应来自经卫生防疫部门认可的加工厂，进货时要求供货商必须提供产品合格证和卫生许可证。必要时，化验室对内包装抽样进行微生物检测，合格后方可使用。产品合格证、卫生许可证和《检验报告单》由检验科存档。

4.12.3 内包装材料，每天使用前必须放在内包装间内进行紫外线杀菌30分钟以上后方可使用。

4.12.4 内外包材分别存放、防止交叉污染。

4.13 清洗消毒的监督检查

4.13.1 各车间品管员在开工前和完工后，对本班组所用设备、工器具，人员、生产环境等进行逐项检查，将结果记录在《(卫生)检查记录》上。

4.13.2 各处清洗消毒需经品管员检查认可后方为合格，不合格处重新清洗。

4.13.3 检验科负责制定滚动抽检计划对生产用设备、器具和人员卫生消毒情况不定期抽查做细菌化验，并将检验结果记录在《检验报告单》上，传递给被抽样单位，以此作为奖惩依据。

5. 相关文件

5.1 G/SSSP-03-23-2007 《消毒规范》

6. 相关记录:

6.1 G/SSSP-02-06-09 《(卫生)检查记录》

6.2 G/SSSP-02-06-25 《消毒记录》

6.3 G/SSSP-02-10-08 《检验报告单》

#### 四、SSOP—03 防止交叉污染

1 目的：加工工艺流程及厂房设计不能造成交叉污染，不同作业区所用的设备工器具不能交叉使用，原料蘑菇、成品的收购过程防止交叉污染，防止不卫生的物品（包括工作服）对食品产生交叉污染。

2 范围：各生产车间、供销科和原料蘑菇科

3 职责：

3.1 生产车间负责生产加工过程中交叉污染的预防和控制。

3.2 供销科和原料蘑菇科负责成品库和原辅材料、包装材料的交叉污染的预防与控制。

3.3 检验科负责原辅材料、包装材料、产品交叉污染的监督和检查。

4. 工作程序

4.1 加工工艺流程及厂房设计经过 HACCP 培训合格的专业人员验证，符合产品特点和产品的流程，人流、物流分开，互不交叉。生熟产品严格分开，同时各生产区的工人不能互串。

4.3 加工作业区分高清洁区，清洁区，一般作业区。高清洁作业区有：精加工车间、包装间。清洁区主要为：粗加工间。一般作业区有成品库、辅料库。不同作业区的工器具不能交叉使用。周转筐采用不同颜色（垫筐、盛装产品、次品、下脚料）应有明确标识。

4.4 车间的消毒剂存放的塑料桶必须标明名称及用途等，防止串用，造成交叉污染。

4.5 对外开启的门装有防蝇的塑料门帘或灭蝇灯等，能够开启的窗装有纱窗，防止交叉污染。

4.6 精加工从外面进入车间的工器具、塑料筐等从清洗消毒间的外门进入，经清洗消毒后从专用通道传进车间备用，不能倒流，防止未消毒的塑料筐及工器具被直接使用，而形成交叉污染。前处理需增加一些工器具及其它设备设施时，亦必须先进行彻底清洗消毒后方可使用。

4.7 内包装车间及精加工间的垃圾用专用垃圾桶存放，由专人收集，在固定的时间里通过清洗间运出车间外，由专用垃圾车运走处理。

4.8 本公司生产用的原料蘑菇来自公司基地及其它正规养殖基地。为防止交叉污染有可能在加工之前发生（如在运输途中），在采购过程中采取了一系列措施，具体详见《采购及验收控制程序》的章节。收购过程中必须严格遵守《原辅材料、包装材料检验规程》。

4.9 车辆出厂前要到车辆消毒处先进行清洗消毒；

4.10 成品库入库产品必须包装后方可入库，产品必须进行标

识，单独存放。

4.11 品管员将每日检查工作区内可能存在的交叉污染是否被消除记录于《车间消毒记录》中，检验科存档。

#### 5. 相关文件

5.1 G/SSSP-02-06-2007 《采购及验收程序》

5.2 G/SSSP-03-14-2007 《原料蘑菇验收标准》

5.3 G/SSSP-03-09-2007 《包装物料验收标准》

5.4 G/SSSP-03-13-2007 《原辅料管理办法》

#### 6. 记录

6.1 G/SSSP-02-06-25 《消毒记录》

6.2 G/SSSP-03-03-17 《设备修理记录》

## 五、SSOP-04 洗手、手消毒和卫生间设施的维护

### 1. 目的

建立良好的个人卫生规范，确保产品的卫生安全。

### 2. 适用范围

公司各生产车间、车队的员工

### 3. 职责

3.1 检验科品管员负责现场监督检查。

3.2 生产车间操作人员负责实施，车间主任、班组长均有监督检查的责任。

3.3 车队与产品接触的工作人员具体实施，主任及班组长负责监督检查。

### 4. 工作程序

#### 4.1 手的清洗和消毒

4.1.1 工人进入车间前必须进行 HACCP 中 SSOP 的知识培训，在洗手、消毒处标有洗手消毒流程图示。

4.1.2 洗手池和手消毒池必须位于各车间的所有入口处，并设有充足的非手动水龙头、皂液器、干手纸盒（器）等。

##### 4.1.3 洗手程序：

清水 → 洗手液 → 清水冲洗 → 消毒液 → 清水清洗 → 干手

4.1.4 加工车间生产线上的加工人员的手受到污染时，必须就近到车间内的消毒洗手池，重新清洗消毒后再用水冲洗干净。

4.1.5 品管员将每日检查工作区内人员的手及手清洗消毒情况记录于（卫生）检查记录中，检验科存档。

4.1.6 检验科定期对操作工人的手进行微生物检验，由检验科化验室制定抽检计划，部长批准后执行。

#### 4.2 卫生间的清洗和维护

4.2.1 卫生员对卫生间设施每日进行彻底冲洗消毒一次并随时保洁，保持卫生间卫生良好，空气清新。

4.2.2 员工入厕后需及时进行冲洗。

4.2.3 卫生员负责更换和调整消毒剂。

4.2.4 生产科负责对卫生间设施检验和维护。

### 5. 记录

5.1 G/SSSP-02-10-08 检验报告单

5.2 G/SSSP-02-06-09 《(卫生) 检查记录》

## 六、SSOP—05 防止外来污染物造成的危害

### 1. 目的

防止食品、食品包装材料和其它与食品接触表面渗入润滑油、杀虫剂、清洁剂、消毒剂、冷凝水、其它化学、物理和生物的有害物。

### 2. 范围：适用于各生产车间生产过程。

### 3. 职责：

3.1 生产科负责生产设备的维修保养时预防化学性掺杂物的混入。

3.2 生产车间负责员工操作过程中预防掺杂物的混入。

3.3 检验科负责监督和检查。

### 4. 工作程序

#### 4.1 防止化学性污染物的掺杂。

4.1.1 与产品接触的设备表面使用食品级润滑油，防止对产品造成污染。

4.1.2 车间内传送带、模具采用无毒、耐腐蚀、易清洗消毒的材质制作。每日进行一次完好性检查。

4.1.3 车间地面、墙壁、门窗及天花板均采用无毒、防水、耐腐蚀的材料。

4.1.4 工程部在维修保养设备设施时，要正确使用润滑油，将需维修的设备尽可能移到远离产品。维修完毕后，必须将该区域和设备进行彻底清洗消毒，并作好《设备维修保养记录》。

4.1.5 润滑油、杀虫剂、清洁剂、消毒剂与食品、辅料及包装材料要隔离存放。对润滑油、杀虫剂、清洁剂、消毒剂必须进行标识和专人保管使用，对维修使用的工具，要单独存放并有效地隔离。

4.1.6 各车间要定时开户排风设施，防止车间内形成冷凝。

#### 4.2 防止昆虫等生物混入的对策：

A、保持厂区清洁、无积水，垃圾箱每日清理，清除昆虫滋生的环境。

B、车间出入口门随时关闭，安有软门帘，防止昆虫进入。

C、车间走廊安置灭蝇灯，昼夜工作杀虫。

D、进入车间随手关门，防止昆虫混入。

E、加强产品生产各流程的检验，防止昆虫混入。

#### 4.3 防止物理性掺杂物

##### 4.3.1 防止金属混入对策：

A、生产车间不得使用金属清洁球和钢丝刷等物品清理卫生。

B、设备维修人员在设备维修时要有品管员现场监控，如必要要划分出维修区，无关人员不得入内。维修后维修人员要妥善清理现场，清点拆装的零部件数目，以防落入机器或混入产品中。

C、生产车间使用的设备采用不锈钢材质制造。

#### 4.3.2 玻璃、硬塑料混入的防范措施：

- A、严禁任何人携带玻璃制品（如水杯、酒精瓶、试剂瓶等）进入车间。
- B、车间玻璃制品（如表盘、门窗上玻璃等）要贴膜，以防破损后混入产品。
- C、车间使用的照明灯必须有防护设施，以防爆碎、落入产品中。
- D、塑料制品选取韧性好的，需经抛摔实验合格后方可进入车间。在车间使用过程中，每天两次检查，如发现有裂缝的，及时挑出不得使用。
- E、在车间使用的必需的塑料制品的，如规格模板，标牌等，选取质量好，且颜色较鲜艳，尺寸大的以防止混入产品。
- F、从加工，装袋等各环节均有检验人员，防止异物混入。

#### 4.3.3 毛发混入的防止对策：

- a、工人着装要执行标准程序，再戴大帽，帽口系紧，进行互检、清查，防止头发脱落。
- c、在正常生产时，由专人循环对每名工人的着装，进行检查，并用胶滚粘头发。

#### 4.3.4 其它人为性异物的防范措施

- A 所有生产人员不得携带与生产无关的物品进入生产车间，不得配带任何饰品（如手表、项链、戒子等），每班上、下午生产前由生产班长在车间入口处进行检查。

B 进入车间的人员不得使用易折的笔（如铅笔）作记录或报表。

### 5、相关记录

5.1 G/SSSP-02-06-09 ( ) 检查记录

## 七、SSOP—06 有毒化合物的标识、贮藏和使用

### 1. 目的

产品、产品接触面及食品包装材料应防止接触润滑油、清洁剂及其他化学污染。

### 2. 范围：各生产车间、检验科化验室等场所。

### 3. 职责：

3.1 检验科负责监督检查。

3.2 生产科负责润滑油的使用、标识、贮藏。

3.3 检验科负责清洁、消毒用品的使用标识和管理。

### 4. 作业内容

4.1 清洁剂、消毒剂、润滑剂、杀虫剂及其他有毒化合物应正确标记，并贮存于单独房间或区域内，由专人保管。

4.2 生产科对非食品级润滑油进行严格管理，妥善存放，与食品级润滑油分开存放管理，并清楚地贴上标记，确保机器设备内使用润滑油无滴漏。

4.3 灭蝇、虫、鼠所使用的药品有明显标识，并单独存放，专人管理，不允许带入生产车间。

4.4 加工车间内使用的清洗、消毒的消毒剂标识清楚，专人配制管理、发放，保证安全使用。

4.5 存放有毒化合物的仓库，远离生产区，有专人负责保管。保管员必须经过正式培训，懂得化学试剂的使用原理，对每种有毒化合物帖上清晰、醒目的标识。

4.6 保管员、化验员在有毒化合物进厂时严格执行验收手续，对无合格证的有毒化合物，坚决不入库，在使用过程中要注意生产日期和有效期限，对过期化合物要妥善处理，防止出现意外事故。

4.7 检验科定期对合理使用润滑油、清洁剂、消毒剂及化验用有毒药品情况监督检查，发现问题及时处理，将检查结果记录在《( ) 检查记录》上。

### 5. 相关文件

### 6. 记录：

6.1 G/SSSP-02-06-09 《( ) 检查记录》

## 八、SSOP—07 员工健康及个人卫生

### 1. 目的

建立良好的个人卫生标准，确保产品的安全卫生。

### 2. 适用范围

适用于各生产车间、车队、供销科和原料蘑菇科的所有员工。

### 3. 职责

3.1 生产车间、车队、供销科和原料蘑菇科负责本部门员工健康及个人卫生情况的管理。

3.2 检验科负责监督和定期抽查。

### 4. 工作程序

#### 4.1 员工的健康检查

4.1.1 新进入的员工必须进行健康检查，取得健康证后方可上岗。

4.1.2 在岗员工每年由县防疫站进行一次健康检查，车间将健康证报检验科备案。

4.1.3 凡患有有碍食品卫生疾病者，必须下岗或辞退。有碍食品卫生疾病主要有：肝炎、活动性肺结核、肠伤寒和肠伤寒带菌者、细菌性痢疾和疾病带菌者、化脓性和渗出性脱屑性皮肤病、手有开放性创伤未愈合者

#### 4.2 员工的个人卫生要求

4.2.1 生产人员必须保持个人衣物的清洁卫生，勤剪指甲，每周至少洗澡三次。

4.2.2 禁止戴饰品（包括项链、耳环、耳钉、戒指、手表等）进车间；禁止涂口红、指甲油、睫毛油；禁止描眉、画眼线；禁止使用香水，手部化妆品。

4.2.3 禁止穿工作服坐在地上、倚靠在墙壁、设备、案台、产品筐上。

4.2.4 禁止穿戴工作服、帽子、靴子、口罩、手套等进卫生间，出卫生间后必须洗手消毒再穿戴工作服。

4.2.5 禁止携带与生产无关物品进车间。

4.2.6 禁止在生产车间内吐痰、搔痒、挖耳朵、擦鼻子、剪指甲、剃牙；禁止对着产品咳嗽、打喷嚏。

4.2.7 禁止在车间内饮食、禁止吸烟。

4.2.8 禁止随地吐痰或用吹气方法检验内包装。

#### 4.3 生产人员着装要求

4.3.1 必须每天穿戴清洁干净的工作服，工作服经常进行清洗。

4.3.2 工作服、靴子等物要与个人物品分开存放。

4.3.3 着装要按照标准程序进行，着装前检查工作服上是否粘有纤维毛、头发等；着装时衣服不可拖在地上；着装后对着更衣镜进行自检：头发不外露。

4.3.4 要保证所穿衣服在使用期内的完整性，如有破损要及时缝补。

#### 4.4 着装检查：

4.4.1 进入生产车间前要对着镜子进行自检、相邻人员进行互检；

4.4.2 质量监督员、生产班长在车间入口处对进车间人员逐个检查：

检查着装是否符合要求；是否携带与生产无关物品，更正不妥当处，卫生员要在车间入口处用胶滚除去进入车间人员衣服上的毛发、纤维、灰尘等。

4.4.3 生产过程中要保持着装的标准：头发不外露，手臂不外露。

以上检查由品管员监督执行。

#### 4.5 洗靴要求

4.5.1 要每天进行清洗，保持靴子内、外及靴底的清洁，存放时要与工作服分开。

4.5.2 进入车间必须蹚过洗靴池进行消毒。

4.5.3 洗靴池内次氯酸钠要保持清洁，由卫生员随时进行更换。（次氯酸钠浓度为 200-300ppm）

#### 5. 相关文件

无

#### 6. 相关记录：

6.1 G/SSSP-02-06-09 《(员工健康及个人卫生) 检查记录》

## **九、SSOP—08 害虫、鼠的控制**

### **1. 目的**

制定有效的防虫、鼠危害的程序，以确保食品安全。

### **2. 适用范围**

公司全域，特别是生产作业区及库房。

### **3. 职责**

3.1 生产车间负责本车间内的害虫、鼠的管理。

3.2 后勤部门负责公司厂区内外公共环境害虫、鼠的管理。

3.3 供销科和原料蘑菇科负责原辅材料库害虫、鼠的管理。

3.4 保管员负责成品库害虫、鼠的管理。

3.5 检验科负责厂区内外害虫、鼠的监督和检查。

### **4. 工作程序**

4.1 生产科制定灭蝇、虫计划，绘制灭鼠设施图。

4.1.1 厂区及加工车间外围应经常由专人用防疫部门指定的杀虫剂进行灭蝇、灭虫，对高峰季节加强喷药，并填写厂区《(防虫灭鼠)检查记录》。

4.1.2 生产科按照灭鼠设施图定期由专人在车间外围、仓库、厂区其它地方放置灭鼠设施，并由专人收集灭鼠点放置的灭鼠设施，并将灭鼠结果记录于《(防虫灭鼠)检查记录》中。

4.1.3 车间、仓库应设有严密的防蝇、防虫、防鼠设施，车间入口处设有塑料门帘，电子灭蝇灯和防鼠板，能开启的窗设有固定纱窗。下水口设有防鼠网及防虫的水封装置，仓库设有纱窗和防鼠板。

4.2 品管员每日检查有害动物的防治情况，并将结果记录在《( )检查记录》中。

### **5 相关记录**

5.1 G/SSSP-02-06-09《( )检查记录》

## 附录目录

- 附录 1：生产车间平面布置图
- 附录 2：生产车间人流物流图
- 附录 3：公司给排水图
- 附录 4：公司防鼠设施图

## SOP 标准操作规程

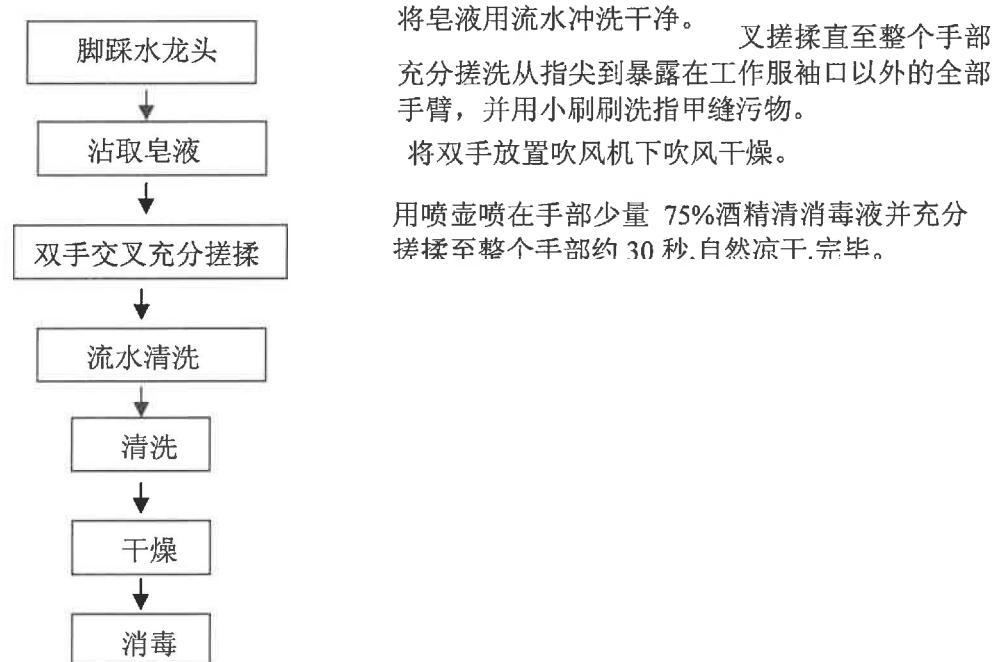
### 清洗消毒作业指导书

1. 目的：有效的实施和监督清洗消毒工作。

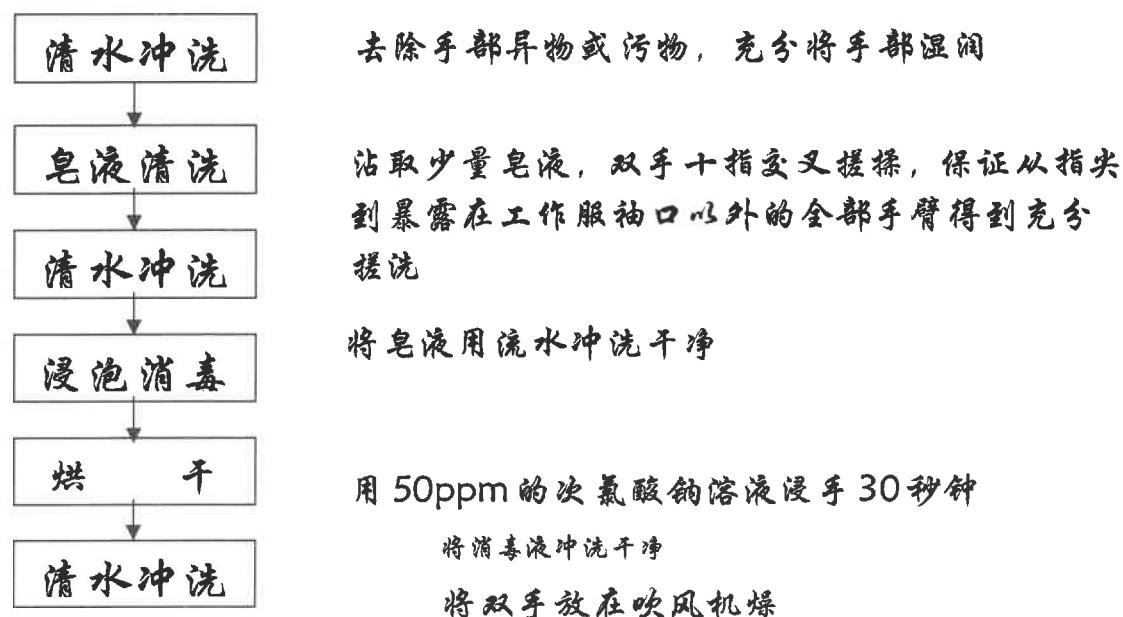
2. 人员卫生

2.1 手部

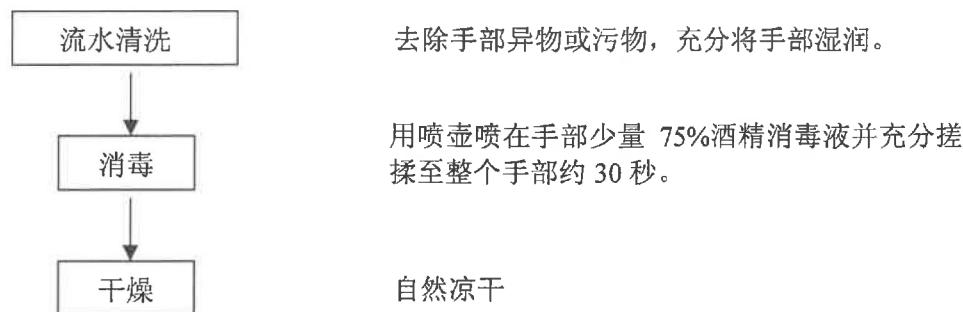
A: 生产车间入口处（所有员工、管理人员及外来人员）



B: 六步洗手法



### C: 在日常加工时（流动洗手车）



### 2.2 工作鞋

#### A: 进入车间时

凡是进入车间的人员都需经过消毒池，使工作鞋充分消毒。

#### B: 日常清洁

### 2.3 工作衣物

#### 2.3.1 衣物按正常衣服洗涤干净。

#### 2.3.2 将干净衣物挂入消毒间进行消毒约 30 分钟-60 分钟, (紫外线或臭氧)。

## 3.设施及环境

### 3.1 地面

#### 3.1.1 清洗消毒

- a. 清扫异物。
- b. 简单刷洗
- c. 150PPM 次氯酸钠液刷洗。
- d. 清水冲净，后清除积水。

#### 3.1.2 日常清洗

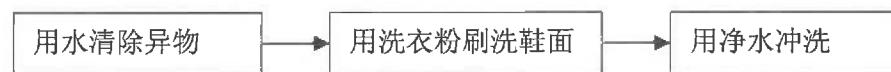
- a. 清扫异物。
- b. 刷洗
- c. 清水冲净，后清除积水。

#### 3.1.3 设施环境

墙、地面、门窗、玻璃、灯、棚顶、水龙头、过水池、洗手池、下水道。

墙、门、窗、玻璃、灯、顶，定期进行卫生清扫。地面和下水道沟槽使用清水清洁，定期使用火碱液刷洗，过水池和洗手池使用清洁剂和清水清洗。 过水池每周清洁清扫一次。

4、清洗消毒要做到工器具、设备无灰尘，无污渍、无油迹，无残留物质。人员手的清洁消毒应达到无菌。



## GMP 卫生管理规范

### 1.1 清洁作业区

清洁作业区指生产场所中清洁度要求最高的作业区(内包装工段、化验室无菌室、分割工段), 其沉降平板法所规定的菌落总数应不大于 30, 也可以采用大肠菌纸片法代替平板菌落总数检验, 采用纸片法检测时大肠菌纸片检验结果 100%应呈阴性 (引用 GB14881—94 和 GMP 标准)。一般来说, 进行产品充填和内容物包装的场所 (包括其中的设备设施人员在内), 以及其他对微生物污染所属清洁作业区。

### 1.2 准清洁作业区标准

准清洁作业区是相对清洁作业区而言, 仅次于清洁作业区域。其以沉降平板法所测定的菌落总数不大于 50 个, 也可以采用大肠菌纸片法代替平板菌落总数检验, 采用纸片法检测时大肠菌纸片检验结果 90%以上的被检部位应呈阴性。(引用 GB14881—94 和 GMP 标准) 通常可直接引起产品内、外卫生指标不合格的生产加工区域, 属于准清洁工作区。

### 1.3 一般作业区

一般作业区指对产品内、外在卫生指标影响不大, 清洁度要求次于准清洁作业区的作业区域, 其以沉降平板法所测定的菌落总数不大于 300 个, 也可以采用大肠菌纸片法代替平板菌落总数检验, 采用纸片法检测时大肠菌纸片检验结果 60%以上的被检部位应呈阴性。(引用 GB14881—94 和 GMP 标准)。通常, 原材料库房、成品库等对卫生要求不高的生产区域均可作为一般作业区。

## 2 检验频率的规定

### 2.1 清洁作业区每周至少检一次。在产品微生物指标波动时或环境微

生物指标检出存在问题时应增加频率。

2.2 准清洁作业区每月至少检一次，在产品微生物指标波动时或环境微生物指标检出存在问题时应增加频率。

2.3 一般作业区每季度至少检验一次，其中春、夏季至少两次。在产品微生物指标超标时或环境微生物指标检出存在问题时应增加频率。对产品微生物指标几乎没有影响的一般作业区和卫生管理、卫生条件比较良好的部门可以根据书记情况不进行微生物指标检测。

### **3 各作业区域推荐检验部位（未指明检验部位的可根据实际情况由检验提出部门具体指定）：**

#### **3.1 内包装间、分割工段(清洁作业区):**

操作人员手、衣服、鞋、操作台、筐、笤帚、地面、墙、门窗、机器（封口机、热和机）、空调、案秤、刀、撮子、凳子。

#### **3.2 细菌检验无菌室（清洁作业区）:**

墙、地面及四角、操作台表面和台座、无菌用具、室内空气、桌椅、其他常备物品设备设施等。

### **4 各级作业区卫生管理办法**

#### **4.1 一般作业区卫生管理办法:**

4.1.1 生产中使用的原材料、工具必须摆放整齐，用后的器具放回原位。

4.1.2 生产过程中,如工作环境遭到破坏,必须及时冲洗或擦拭,在生产过程中产生的废品和垃圾必须放在指定地点,可能滋生微生物的垃圾不得超过 8 小时存放。

4.1.3 每班生产结束后,对工作现场或所属区域进行全面卫生清扫,清除生产中遗留的污渍、血迹、锈迹等, 作业区在生产结束后应不存在任何垃圾, 剩余原材料应归原位。

#### 4.2 准清洁作业区卫生管理办法:

准清洁作业区卫生管理办法全面涵盖“一般作业区卫生管理办法”的内容。

4.2.1 准清洁卫生区的设备、管线、物品、用具及建筑设施（包括地面、墙壁等）不得有可见污渍、灰尘及锈迹等存在。

4.2.2 准清洁作业区内不得存放可能造成微生物繁殖或能产生异味的物品。

4.2.3 准清洁作业区内存放生产中造成的垃圾不得超过 3 小时。

4.2.4 定期采用过氧乙酸、酒精、其他可能现场消毒的试剂、紫外线灯等措施消毒处理。

#### 4.3 清洁作业区卫生管理办法

清洁作业区卫生管理办法全面涵盖“准清洁作业区卫生管理办法”的内容。

4.3.1 化学消毒剂使用原则：各厂常用消毒剂为；72%酒精或 150PPM 溶液，其中 150PPM 溶液溶液对清洁区的用具、设备、人员、物品及环境设施的消毒应用广泛。

4.3.2 紫外线灯使用原则：生产间歇，清洁区内没有生产人员时应打开紫外线灯对环境空气进行消毒。

4.3.3 每班生产前,对所有清洁作业区的用具、物品、设备表面环境采用 0.5%过氧乙酸溶液喷淋或擦拭，以达到无菌要求。

4.3.4 清洁作业区内的生产操作人员的工作服饰(含鞋、帽、手套在内)用 0.5%过氧乙酸溶液对手进行消毒处理。

4.3.5 在盖作业区内,当清洁状况被破坏或有可能被破坏时,必须按以上方式进行重新消毒。在作业时间较长时，为保证清洁状态，也应当进行中间消毒。

4.3.6 保持清洁作业区内温度、湿度条件良好，并限制水和蒸汽使用，应装有空调和通风设施保持干燥和较低温度，室内不得有霉菌产生。

4.3.7 在清洁作业区内产生的垃圾、废料应及时转移或倾倒，做到不存放垃圾或存放时间不多于2小时，以免滋生微生物。

4.3.8 物品、材料等必须经过杀菌处理后，达到清洁要求，方可被运入清洁作业区。清洁作业区内严禁有鼠、蚊、蝇等有害昆虫，必须设有专门的防护设施。

4.3.9 作业结束后，必须彻底清扫清洁区内卫生，用消毒剂擦拭所有设备、设施、用具表面，对部分用具、设施等用消毒剂喷淋。设有紫外线灯的，人去时将其打开。

附表1

生产作业区卫生级别划分明细表

序号	清洁作业区	准清洁作业区	一般作业区
1	包装间、分割间	微生物实验室	清洁作业区、准清洁作业区以外
2	细菌检验无菌室	无菌操作人员更衣室	的生产现场、产品贮存区域等

附表2

食品生产中常用的杀菌方法

分类	序号	处理过程	适用对象
生物	1	100℃水煮沸30分钟以上	培养皿灭菌
	2	89—90℃热水循环	管路及漂烫机和蒸箱杀菌
	3	紫外线照射、臭氧发生器	空间内环境
	4	高压杀菌锅121℃15分钟	培养实验器皿
化学	1	次氯酸钠	100—150PPM消毒液用于设备小型工具
	2	75%酒精擦拭	直接接触成品的工具设备表面

受控状态：  
G/SSSP03 - 2007  
分发编号：

编号：

## 东宁县双胜食用菌加工有限公司 作业指导书

编制：张巍  
审核：闻立忠  
批准：张忠禄

发布日期：2013年4月15日      实施日期：2013年4月15日

东宁县双胜食用菌加工有限公司	作业指导书： 编号：G/SSSP03-1-2007 本章第 1 - 1 页
标题：目录	生效日期：2013 年 4 月 15 日

## 目 录

水箱清洗作业指导书	G/SSSP03-5-2007
设备管理制度	G/SSSP03-6-2007
原料库管理制度	G/SSSP03-7-2007
人事档案管理办法	G/SSSP03-8-2007
岗位工作人员任职要求	G/SSSP03-9-2007
公司环境卫生管理制度	G/SSSP03-10-2007
车间卫生管理制度	G/SSSP03-11-2007
塑料袋验收标准	G/SSSP03-12-2007
物资库管理制度	G/SSSP03-13-2007
销售合同签订管理办法	G/SSSP03-14-2007
工作环境控制标准	G/SSSP03-15-2007
产品防护管理办法	G/SSSP03-19-2007
产品发货出库管理办法	G/SSSP03-20-2007
成品库管理制度	G/SSSP03-21-2007
档案管理制度	G/SSSP03-22-2007
各部门及人员岗位职责	G/SSSP03-23-2007
速冻工艺流程	G/SSSP03-24-2007
标识和可追溯性管理办法	G/SSSP03-25-2007
包装作业指导书	G/SSSP03-26-2007
包装物料管理办法	G/SSSP03-27-2007
包装箱验收标准	G/SSSP03-28-2007

东宁县双胜食用菌加工有限公司	作业指导书： 编号：G/SSSP03-5-2007 本章第2-1页
标题：水箱清洗作业指导书	生效日期：2013年4月15日

## 水箱清洗作业指导书

### 1、目的

为使我公司加工用水情况能够符合生产要求，特制定本作业指导书。

### 2、适用范围

公司对加工用水的控制

### 3、职责

3.1 检验科负责对加工用水定期检测及送样检测。

3.2 生产科负责对水箱进行清洗和配合检验科进行加工用水水质的监测。

3.3 生产科负责对加工用水及污水是否交叉污染进行定期检测。

### 4、工作程序

4.1 为确保生产用水质安全，要求每年进行水质检测，并提供水质检验报告作为判断水质的基础依据。

4.2 要求每年必须对水质的微生物、浑浊度、感观等物理指数进行全面检测，并提供相关检测报告。生产水质应符合规定。

4.3 检验科每月对公司所有水的出口进行采样，进行微生物检测。

4.4 每年生产前一个月由生产科负责对蓄水箱进行人工清洗，清洗后由检验科采样进行水质检测。

#### 4.4.1 采样的操作要点

①先打开需要采样的水龙头，放水3—4分钟。

②用酒精灯烧一下水龙头的出口，杀死水龙头表面的微生物。

③让出口的水流4—5分钟后用消毒好的采样瓶取样。最好在抽样后3小时或更长的时

间后检测，应将样品置低温保存。

4.4.2 检测水样的大肠菌群和细菌总数指标须符合下列规定：

①大肠菌群总数薄膜法：0

多管发酵法：MPN≤1

②细菌总数：

37℃24小时培养≤10

37℃72小时培养≤100

4.4.3 检验科每月还要进行各污水出口的检测，以监测污水与加工用水是否连接。

4.5 发现水质不合格或有气味时，马上报告自来水公司，查清原因，

做好停产准备。

4.6 经过再检测，水质符合要求，再行生产，相关文件及记录。

自来水公司《水质检测报告》、《水箱水质检测记录》。

东宁县双胜食用菌加工有限公司	作业指导书： 编号：G/SSSP03-6-2007 本章第 1 - 1 页
标题：设备管理制度	生效日期：2013 年 4 月 15 日

## 设备管理制度

我公司设备主要分 3 个部分：

1、脱盐；2、蒸煮（设备、电力）3. 真空包装机

主要的生产设备包括：打磨机、包装机等；打磨机主要检修轴承、轴承架、减速机等，包装机主要是检修轴承。

公司电力设备主要以生产车间，以清洗、脱盐、蒸煮、冷却、电机、测温、包装设备及照明为主；车间以各种电机、启动柜为主，以下是公司机电设备管理制度。

1、装置操作人员熟悉机组各部件结构、功能。

2、掌握专业知识。

3、熟练掌握操作技术，保证设备开机正常运转。

4、设备开机后保持良好状态。

5、对产品质量有重要影响的关键设备，测量仪表和仪器必须按要求进行校准，以保证准确度与精确度，关键设备的日常维护与保养必须严格。

6、关键设备引进，改造后，必须试运验收方可正式投入使用，验收由技术人员并提供参数，生产使用单位有关人员参加验收，验收结论由生产科及有关人员作出。

7、生产科按规程严格监督使用部门，设备在维修后必须经过设备部门验收，方可投入生产使用。

8、特殊过程的关键设备应定期进行检查，以保证其精密度、准确度，在每次生产前由操作工检查参数和温度等，一旦发现异常情况，及时报告，经维修人员修复正常后，方能恢复生产，设备维修人员对设备定期检查与保养。

东宁县双胜食用菌加工有限公司	作业指导书： 编号：G/SSSP03-8-2007 本章第 1 - 1 页
标题：人事档案管理办法	生效日期：2013 年 4 月 15 日

## 人事档案管理办法

### 第一章 总 则

第一条 为了规范公司劳动人事档案管理工作，特制定本办法。

### 第二章 管理体制

第一条 人事档案在公司人事科保存。

第二条 公司应有专人专职兼职管理人事档案工作。

### 第三章 管理内容

第一条 员工考核结果及奖励、惩罚决定存入人事档案。

第二条 统计分析人事档案资料，合理调配人才，做到人尽其才。

第三条 人事档案为密件，须合理存放，不泄露秘密，无关人员不得查阅。

本办法由人事科解释、补充，经公司董事长批准颁布实施。

东宁县双胜食用菌加工有限公司	作业指导书： 编号：G/SSSP03-9-2007 本章第 2 - 1 页
标题：岗位工作人员任职要求	生效日期：2013 年 4 月 15 日

## 人员任职业能力要求

### 生产科

- 1、保质保量的完成工厂下达的各项生产任务。
- 2、能够组织各项加工过程的卫生质量控制措施。
- 3、保持车间、生产设备及工器具的清洁卫生。
- 4、监督车间员工的日常卫生。
- 5、监视和测量设备仪器的检定、校准。

### 供销科

- 1、评审与顾客有关的要求。
- 2、测量顾客的满意度。
- 3、及时有效的反馈顾客的卫生质量信息，处理质量事故。
- 4、对产品从入库到交付期间的产品卫生质量负责。
- 5、及时准确的统计资金回笼率和产品的产销率。

### 办公室

- 1、合理地调配公司的人力资源，及时培训、考核公司的人力资源。
- 2、认真地管理好公司的质量体系文件的发放、归档、回收和保管。
- 3、监督检查各分担区环境卫生。

### 检验科

- 1、认真、有效地完成质量体系的建立和编制。
- 2、策划内部质量审核。
- 3、验证纠正与预防措施。
- 4、编制各类产品的检验规程。
- 5、负责公司的产品质量。

### 财会科

- 1、监控生产成本和资金回笼。
- 2、考核质量体系审核。
- 3、分析数据。

### 原料科

- 1、签订生产用原料蘑菇的合同。
- 2、原料蘑菇进厂要均衡。
- 3、负责原料蘑菇的数量和卫生质量。

### 化验室化验、检验员

- 1、检测工序卫生指标和原辅料卫生指标。
- 2、编制产品的检验规程。
- 3、监测生产用水的日常卫生。
- 4、抽检、接触产品的生产设备、工器具的清洁状况。

东宁县双胜食用菌加工有限公司	作业指导书： 编号：G/SSSP03-10-2007 本章第1-1页
标题：公司环境卫生管理制度	生效日期：2013年4月15日

## 公司环境卫生管理制度

为深入贯彻《中华人民共和国食品卫生法》，确保公司环境卫生符合《食品企业通用卫生规范》之要求，制定本制度

一、公司设爱国卫生运动领导小组，组长由一名副经理担任，成员由各部门负责人担任。

二、检验科为公司卫生管理的职能部门，在公司爱国卫生运动领导小组的领导下，负责全公司的卫生（产品质量、安全、卫生）管理工作。

三、检验科负责对公司内所有人的行为及自然的虫、鼠害等所造成危害进行适时监测、抽查，并适时提出工作要求，下达整改通知，限期整改。

五、办公室安排专人，对公共环境卫生进行日常清扫外，须对公司公共环境划分出卫生分担区，并每月组织人员打扫、清理。

六、室内及门前卫生由各部门负责日常管理。

东宁县双胜食用菌加工有限公司	作业指导书： 编号：G/SSSP03-11-2007 本章第1-1页
标题：车间卫生管理制度	生效日期：2013年4月15日

## 车间卫生管理制度

### 1、目的

为保证生产过程各项卫生控制措施的落实，特制定本制度。

### 2、适用范围

本制度适用于公司日常生产过程中的卫生监督检查工作。

### 3、职责

3.1 检验科负责本项工作的指导和监督

3.2 生产车间各班组负责卫生清洁工作的实施。

### 4、工作程序

4.1 检验科负责确定日常卫生监督检查的内容和范围，并设计使用的记录表格。

4.2 车间品管员每天现场对以下内容进行三次检查，并填写《生产卫生日检查记录》。

A、生产设施、设备器具的清洁度；

B、工人健康、卫生状况；

C、加工过程交叉污染的防止情况；

D、洗手、消毒设施情况；

E、加工过程防杂物，异物污染情况；

F、车间卫生情况

4.3 仓库主管或指定的责任人员每日对仓库内卫生状况进行一次检查，并做好检查记录。

4.4 人事行政办公室每周对厂区环境状况进行一次检查，质量监督部门每周对4.2的内容进行一次监督检查，检查情况分别填入《环境卫生检查表》、《生产卫生周检查表》中。

4.5 生产过程卫生的检查依照《清洁操作规程》中的有关规定进行，环境卫生按照《环境卫生管理制度》有关规定进行。

东宁县双胜食用菌加工有限公司	作业指导书： 编号：G/SSSP03-12-2007 本章第1-1页
标题：塑料袋验收标准	生效日期：2013年4月15日

### 塑料袋验收标准

公司根据卫生质量手册程序文件和产品防护管理办法相关规定，特制定本标准，供采购过程参照执行。

- 1、参照 GB/T4456—1996 国家标准《包装用聚乙烯吹塑薄膜》。GB 薄膜包装袋热合强度、试验方法之规定，对采购产品实施检查验收。
- 2、采购生产单位需提供产品检验报告。
- 3、采购产品塑料袋先经小批试用，认为合格，符合食品类塑料袋标准方可大量定购进货。
- 4、经生产试用，认为符合规定，供销科同生产单位签合同。
- 5、发现质量问题向厂家进行协商，退货处理，并包赔损失。
- 6、供销科对塑料袋产品进货订货要遵照公司原辅料进厂规定，由检验科配合实施检验。共同把好原材料质量关。

东宁县双胜食用菌加工有限公司	作业指导书： 编号：G/SSSP03-13-2007 本章第1-1页
标题：物资库管理制度	生效日期：2013年4月15日

### 物资库管理制度

#### 一、物资入库

(一) 物资入库须由保管员按照物资采购标准，须对其(包装、型号、规格、质量、长度、容积、体积、数量、重量等)进行逐一过磅、丈量、查验、核对、无误后方可验收，并及时填写验收通知单(一式二联，保管员、财务科留存)。

(二) 对入库的食品加工所需添加的辅料，必要时，要请求检验

科共同根据供方提供的产品标准，合格证进行验收，并做好验收记录。

(三) 对入库的机械、设备，必要时可请求使用部门的技术人员共同验收，并做好验收记录。

(四) 对存在不符合标准的物资，由采购员负责向供方交涉解决。

## 二、物资摆放、保管

(一) 物资入库按照“上轻下重，里边放的不常用”的原则进行整齐、有序摆放。

(二) 根据不同类别、形状、特点、用途进行分区保管，并按物资保管技术要求，适当进行加垫，通风、干燥，防止霉变、锈蚀。

(三) 食品包装物(纸箱、塑料袋、胶袋、找包袋)和添加辅料(焦磷酸钠、盐等)须和有毒、有害、易串味等物资分库存放，防止交叉污染。

(四) 防虫、防火(库房须配备灭火器)防盗工作。

## 三、物资出库

(一) 须由物资领取部门填写出库(一式三联，保管员，财务科，物资领取部门留存)，并按规定程序逐一签字。

(二) 保管员接到出库单，须认真核实，确认无误后方可付货。

四、仓库保管员账目须做到账、物相符，账账相符。

东宁县双胜食用菌加工有限公司	作业指导书： 编号：G/SSSP03-14-2007 本章第1-1页
标题：销售合同签订管理办法	生效日期：2013年4月15日

## 销售合同签订管理办法

一、供销部门必须依据国家《合同法》和有关规定的法规签定销售合同。

二、销售合同必须依据公司的各项有关规定，不得损害公司的利益。

三、供销合同的签约必须遵循规定的市场价格、质量标准、付款方式和交货期限的原则。

四、销售合同签订前必须进行合同评审，以保证供需双方的合法利益。

五、合同在没有正式签约前，供需通过协商，变更合同内容，但对变更后的合同内容必须进行评审。

六、销售部门签约的合同副本应及时交给档案部门保存，并将复印件交给财务部门备案。

七、在合同进行阶段要注意供需信息传递，保证合同的有效实施。

八、档案管理部门应按时间、类别分类编号保存。

东宁县双胜食用菌加工有限公司	作业指导书： 编号：G/SSSP03-15-2007 本章第 1-1 页
标题：工作环境控制标准	生效日期：2013 年 4 月 15 日

## 工作环境控制标准

### 1、目的

为保证生产过程各项卫生控制措施的落实，特制定本标准。

### 2、适用范围

本标准适用于本公司日常生产过程的卫生监督检查工作

### 3、职责

3.1 检验科负责本项工作的指导和监督

3.2 生产车间各班组负责卫生清洁工作的实施

### 4. 工作程序

4.1 检验科负责确定日常卫生监督检查的内容和范围，并设计使用的记录表格。

4.2 车间品管员现场每天对以下内容进行三次检查，并填写《生产卫生日检查记录》。

A、生产设施、设备器具的清洁状况；

B、工人健康、卫生状况；

C、加工过程交叉污染的防止情况；

D、洗手、消毒设施情况；

E、加工过程防杂物，异物污染情况；

F、车间卫生情况

4.3 品管员每日对仓库内卫生状况进行一次检查，并做好检查记录。

4.4 人事行政办公室每周对厂区环境状况进行一次检查，检验科每周对 4.2 的内容进行一次监督检查，检查情况分别填入《环境卫生检查表》、《生产卫生检查表》中。

4.5 生产过程卫生的检查依照 HACCP 中有关规定进行，环境卫生按照《环境卫生管理制度》的有关规定进行。

东宁县双胜食用菌加工有限公司	作业指导书： 编号：G/SSSP03-19-2007 本章第1-1页
标题：产品防护管理办法	生效日期：2013年4月15日

## 产品防护管理办法

对于产品从接收、内部加工、放行、交付到预期目的地所有阶段，实施有效的保护，以防止产品变质，损坏降低质量。

1、应针对顾客的要求及产品的符合性对其提供防护，包括标识、运输标识，搬运包装（包括装箱、贮存条件等）。

### 2、产品搬运卫生的控制

产品所在现场的负责人根据产品的特点，配置适宜的搬运工具并规定具体搬运方法，保护产品不受破坏和意外污染。

### 3、包装的要求

生产中负责确定符合国标的包装物料，根据需要选择自动包装机。

4、车间操作人员要在包装过程中应注意到保护产品外观清洁、完整，包装产品摆放整齐，打码标识要清晰，打包要牢固。

### 5、贮存卫生控制

供销科负责按成品库和仓库管理制度，规范进行对出口产品的管理，按规定实施码放，对存放期限要求严格的商品要按关键控制点的规定进行操作，出库温度偏离关键限值，要与制冷方面沟通，并按照规定填写库温记录，保证产品的贮存质量。

6、冷库应配置适当的标准温度计，并按规定做好记录。

### 7、产品交付

供销科按合同要求，对产品的保护延续到交付的目的地，出口商品按运输卫生规定执行发运各项准备工作。

8、检验科要对装运各项工作进行卫生监督，并做好记录。

东宁县双胜食用菌加工有限公司	作业指导书： 编号：G/SSSP03-20-2007 本章第1-1页
标题：产品发货出库 管理办法	生效日期：2013年4月15日

## 产品发货出库管理办法

按照卫生质量体系规定和要求，保证公司出口产品发运过程中安全卫生质量，特制定卫生作业规程，使产品安全到达目的地。

1、出口产品在发运前制定发运计划，确认发货单位、品种、规格、

- 数量、收货地点、时间、运输车种等。
- 2、装运产品首先检查好车体卫生和有无污染物质，对车辆进行 75% 酒精和 100ppm 次氯酸钠进行清洗消毒后承装使用。
  - 3、保温车应加上冰盐，温度达到规定温度，再行装载产品，防止缓化。
  - 4、装运出口产品，应按规定承运，保持产品卫生，包装避免污染，提高产品装运质量。
  - 5、发货后填写发货通知单，并提供发货品种、规格、数量，报公司供销科。
  - 6、做好发货各项记录，以备检查。
  - 7、检验科配合供销科监督卫生消毒和装运的质量实施，使产品在运输过程中保证安全到达目的地。

东宁县双胜食用菌加工有限公司	作业指导书： 编号：G/SSSP03-21-2007 本章第 1 - 1 页
标题：成品库管理规定	生效日期：2013 年 4 月 15 日

### 成品库管理规定

一、出口产品入库须凭检验科品管员出具的检测合格报告单，经生产车间指定的包装人员与冷藏库保管员共同对出口产品的数量、包装等情况验证后，现场签署出口产品入库交接单（一式二联，生产、供销部门分别留存）后方可入库。

二、使用手推车装载产品入库存过程中，须加防护网罩，防止产品摔落地下，造成产品包装破损、污染。

三、冷库库温关键限值为-10℃。

四、冷藏库须配备温度计，并按规定的时间（检查库温时间：上午 8 时，下午 17 时）检查库温，同时填好温度监控记录。

五、当发现库温超过关键限值时，须立即采取纠偏行动。

六、库存产品与墙壁间距不得小于 30 公分，地面须铺设垫层，产品码垛高度不得超过 14 箱，并按品种、规格、批次、数量有序、整齐码放，并做好标识。

七、在库外温度高于库存内温度情况下入库存时，须及时关闭库门，须开启冷风幕，如需大量频繁出入库时，须根据右能突破关键限值的幅度，提前通知机电科，将库存温降到一定温度后，方可进行入库存。

八、冷藏保管员须视蒸发器排管结霜程度，适时与机电部门联系冲霜，以提高设备制冷效能，确保库温处于受控状态。

九、冷藏库须定期消毒，并由品管员配合进行消毒，同时做好防鼠（挡板）、捕鼠（捕鼠器）工作，以保持库内清洁卫生。

十、出口产品不得与有碍卫生和可能造成串味、交叉污染的食品同库存放。

十一、产品出库发运须凭提货单。

十二、库存产品帐目须帐、物相符，帐帐相符。

东宁县双胜食用菌加工有限公司	作业指导书： 编号：G/SSSP03-22-2007 本章第3-1页
标题：档案管理办法	生效日期：2013年4月15日

### 档案管理办法

为加强企业的档案管理工作，有效的保护和利用档案，根据《中华人民共和国档案法》《黑龙江省档案条例》告示法律法规，结合实际制定本办法。

一、凡是在本公司从事工作的人员均应遵守本办法。

二、企业档案是指企业筹建以来，在各项活动中直接形成对国家、社会和本企业具有保存价值的各种文字、图表、音像等不同形式和载体的历史记录。

三、企业档案属企业劳动者所有，受国家法律保护，企业承担保护档案的义务。

四、企业档案管理工作是企业基础工作的必要组成部分，是维护企业经济利益，合法权益和历史真实面貌的一项重要工作，企业应本着自我管理、自我完善、自我发展的原则，统一管理本企业各种门类、各种载体的档案，维护档案的完整、准确、系统和安全，实施档案的有效利用。

五、企业应当加强对档案工作的领导，把企业档案工作列入企业管理计划，要确定相应的部门和人员具体负责档案管理工作，并对企业所属单位的档案工作进行监督和指导。

六、企业档案管理人员应具备档案专业知识，并取得档案行政管理部门制发的档案岗位资格证书。

七、企业在制定本企业章程时应当有档案管理的内容和要求，应建立健全各类文件材料的归档和档案保管、保密、利用、鉴定、统计等各项管理制度。

八、企业的文件材料的归档范围应当主要包括：

1、企业开办和变更的申请、审批、登记，以及终止破产后清算等方

面的文件材料。

- 2、企业章程、投资各方签订的合同协议。
- 3、经理办公会或管理机构形成的文件材料。
- 4、劳动工资、人事、法律事务管理方面的文件材料。
- 5、财务管理各帐册、报表、凭证和文件材料。
- 6、经营管理的各种记录、合同、协议等文件材料。
- 7、生产技术管理的各种计划、统计报表、分析活动形成的文件材料。
- 8、产品生产方面有关产品设计、工艺、工装、图样和技术文件。
- 9、设备仪器图样、设备仪器安装、调试、维修、验收过程中技术性，凭证性文件。
- 10、基本建设工程图纸及文件材料。
- 11、科学技术研究、技术引进、技术改造、技术转让方面的文件材料。
- 12、教育培训方面的文件材料。
- 13、中共党组织和工会组织形成的文件材料。
- 14、专利性文件材料。
- 15、质量管理体系方面的文件，记录材料和图片资料软盘等。
- 16、具有保存价值的文件、照片、录音、录像、磁带等资料。

九、企业文件材料的形成、积累、整理、归档等管理工作，应当列入企业生产、技术、经营等各项管理程序，纳入到本企业有关部门的职责范围和有关人员的岗位责任制之中。

十、企业各部门形成的文件材料，原则上由本部门负责立卷和归档，按企业的规定，定期向企业档案部门或指定的部门移交，任何个人不得据为已有。

十一、企业在产品试制、课题研究、基建工程或其它科技活动中形成的文件材料，应当在任务完成后三个月内归档。其它文件材料应当在第二年上半年归档。

十二、企业在技术引进、购置设备开箱时，有关业务部门同档案人员对随机技术文件材料进行验收、鉴证，及时归档整理。

十三、档案文件材料应当是原件，并做到齐全、完整，能够准确反映本企业生产、经营、管理活动的起初历史过程，并参照国家有关档案管理标准和规范进行科学分类整理，编制案卷目录及必要的检索工具，以便查找利用。

十四、企业应当根据档案的实际坐标和国家有关规定，编制档案保管期限表。档案保管期限分为永久、长期、短期三种。具有长远查考利用及研究坐标的永久保存，在一定时期内有查考利用价值的，长期或短期保存。

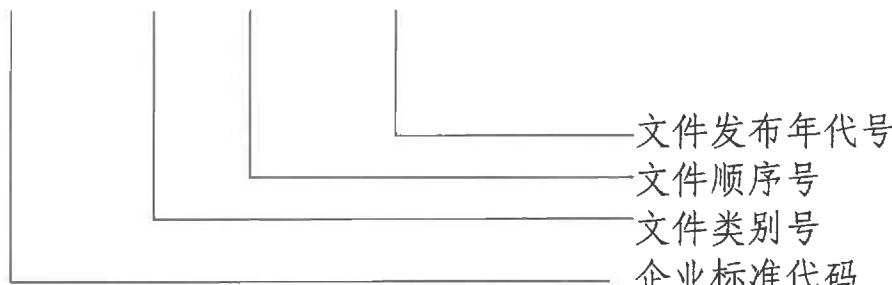
十五、企业应当根据档案的数量，设置库存房和铁制箱柜装具。档案库存房应有防火、防盗、防潮、防尘、防光、防虫、防高温等设施和

措施，确保档案的安全不具备档案安全保管条件的企业可委托当地档案馆代为保管。人事档案按有关规定管理。

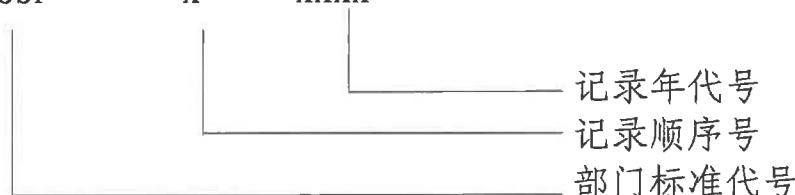
十六、本档案管理办法由文秘科负责解释。

十七、质量管理体系文件记录编码办法

G/SSSP X XX XXXX



G/SSSP X XXXX



文件类别号 01—管理手册

02—程序文件

03—三层文件

各部门代码为总务科 ZW; 生产科 SC; 供销科 XS; 财务科 CW; 原料蘑菇科 YL; 检验科 QA。

质量管理体系文件分发号为：

01 管理层

02 检验科

03 生产科

04 办公室

05 供销科

06 原料科

东宁县双胜食用菌加工有限公司	作业指导书： 编号：G/SSSP03-23-2007 本章第 2 - 1 页
标题：各部门及人员 岗位职责	生效日期：2013 年 4 月 15 日

### 各部门及人员岗位职责

生产科科长

1、负责保质保量的完成公司下达的各项生产任务。

- 2、负责具体组织实施各项加工过程的卫生质量控制措施。
- 3、负责保持车间、生产设备及工器具的清洁卫生工作。
- 4、负责车间加工人员的日常卫生监督。
- 5、负责监视和测量设备的检定、校准。

#### 供销科科长

- 1、负责与顾客有关的要求的评审。
- 2、负责顾客满意度的测量。
- 3、负责顾客反馈的卫生质量信息，处理质量事故。
- 4、负责成品的储存、发运、交付，对从入库存到交付期间的产品卫生质量负责。
- 5、对资金回笼率和产品的产销率负责。
- 6、对公司出厂的产品质量负责。

#### 办公室主任

- 1、负责人力资源的调配、培训、考核。
- 2、负责质量体系文件的发放、归档、回收、保管。
- 3、负责各分担区环境卫生的监督检查。

#### 检验科科长

- 1、负责质量体系的建立、编制。
- 2、负责内部审核的策划。
- 3、负责纠正与预防措施的验证。
- 4、负责编制各类产品的检验规程。
- 5、对公司产品质量负责。

#### 财会科科长

- 1、负责资金回笼和生产成本的监控。
- 2、负责质量体系审核的考核。
- 3、负责数据的分析。

#### 原料科科长

- 1、负责生产用原料蘑菇的合同的签订。
- 2、负责原料蘑菇的均衡进厂。
- 3、对原料蘑菇的数量、卫生质量负责。

#### 化验室化验员

- 1、负责工序卫生指标、原辅料卫生指标的检测。
- 2、负责编制产品的检验规程。
- 3、负责生产用水的日常卫生监测。
- 4、负责对接触产品的生产设备、工器具的清洁状况进行抽检。

东宁县双胜食用菌加工有限公司	作业指导书： 编号：G/SSSP03-25-2007 本章第 1 - 1 页
标题：标识和可追溯性管理办法	生效日期：2013 年 4 月 15 日

## 标识和可追溯性管理办法

### 1、标识和可追溯性管理办法

#### 1.1 总则

对本公司产品及其所使用馐物料进行标识，以保证在必要时可追回有问题的产品和对已有问题的物料采取措施，减少不必要的损失，并查明原因。

#### 2、要求

- A 对需要进行标识的物料，应明确规定标识的方法及标识的位置等。
- B 保证每一种产品的原辅材料，应明确规定标识的方法，方法及标识的位置等。
- C 若标识在生产过程中可能消失，应规定移打规则。
- D 标识设计与制作应考虑防伪性。
- E 保存标识的记录。

东宁县双胜食用菌加工有限公司	作业指导书： 编号：G/SSSP03-26-2007 本章第 1 - 1 页
标题：包装作业指导书	生效日期：2013 年 4 月 15 日

## 包装作业指导书

为保证卫生质量体系的实施，公司按照生产工艺的卫生要求制定包装作业指导书。

- 一、生产车间根据生产任务量领取相应内外包装物料，进行包装前准备工作。
- 二、在开机前，首先检查机器已达到正常温度，确认封口机、金属探测仪、打包机工作是否正常。正常后开始装袋、称重、热合封口。
- 三、封口工作要认真操作，检查防止开封破裂。
- 四、产品经过探测仪无异常后进入打包箱工序。
- 五、装箱时数量准确，用胶带封好口，打好包装带，做到整齐美观。
- 六、生产批号要按顺序打印，箱外指定位置区做到清晰、醒目。

七、生产的产品要及时入库，防止缓化，并且记录数量、品种，报车间主任及核算员。

东宁县双胜食用菌加工有限公司	作业指导书： 编号：G/SSSP03-27-2007 本章第2—1页
标题：包装物料管理办法	生效日期：2013年4月15日

## 包装物料管理办法

### 1、目的

为使包装物料检验及时、准确、规范的进行，特制定本标准规范。

### 2、适用范围

物料进货检验

### 3、职责

#### 3.1 品管员

3.1.1 对进货包装物料和塑料袋进行抽样检验，并对物料质量进行测定。

3.1.2 负责物料进货质量异常信息的反馈，并督导供应商对异常进行改善。

3.1.3 对现场反馈的物料状况负责跟踪处理。

#### 3.2 仓管员

核对《进料单》上物料的品名、规格是否与订单一致对经物料质检员判定合格或特采的物料进行点数，收货、标识，对退的物料安排送货或退货。

#### 3.3 检验科科长

3.3.1 对物料质检员判定不合格物料作出处理建议。

3.3.2 对与供应商有争议的判定，负责与供应商协商和确认，对质量异常的物料督促供应商按要求进行改善。

3.3.3 对现场反馈的物料负责跟踪处理。

3.3.4 不合格的处理建议作出裁决。

### 4、内容

4.1 包装物料到货后仓管员先对送货员提供的进货单进行核对，核对无误后由仓管员负责通知物料科质检员进行验收。

4.2 品管员接到通知后依据《包装物验收标准》对送货物料进行抽样检查。并填写《进货检验日报表》，检查时必须客观公正，并本着先入先验的原则进行。

- 4.3 对经检验测定为合格的的包装物料，通知仓管员安排卸货及点收，对检验不合格的原因、项目及不良比率，报检验科处理，同时通知仓管员对不合格物料暂缓收货，等候物料处理结果。
- 4.4 对检验不合格而特行收获的物料，仓管员应做出明确标识，标识应说明不合格原因，项目和不合格比率，以分清使用时进行跟踪控制。
- 4.5 物料检验结束，品管员应在送货单上签字确定，并交检验科长核准、备案。

东宁县双胜食用菌加工有限公司	作业指导书： 编号：G/SSSP03-28-2007 本章第1—1页
标题：包装箱验收标准	生效日期：2013年4月15日

### 包装箱验收标准

根据卫生质量手册程序文件标识的可追溯性管理办法规定，特制定包装采购标准。

- 1、依据 GB《国家标准》对采购包装箱实施检查验收。
- 2、采购单位厂家需提供产品质量检查性能合格证。
- 3、所购纸箱需符合国家标准规定要求。
- 4、发现纸箱破裂，向厂家返回，由厂家进行更换，严重的包赔经济损失。
- 5、纸箱中有污染、损坏，数量要符合规定

东宁县双胜食用菌加工有限公司	作业指导书： 编号：G/SSSP03-16-2007 本章第1—1页
标题：工艺文件	生效日期：2013年4月15日

### 包装材料验证规程

#### 一、包装标志

- 1、内包装上应标明下列内容

产品名称、产品说明、食用方法、储存方法、生产日期、产品标准、商标、产品质量等级、净含量、生产厂家、生产地址、电话、及邮政编码。

- 2、产品的外包装箱上应标明下列内容

产品名称、产品数量、净含量、生产厂家、生产地址、运输及保存的注意事项。

#### 二、包装材料

- 1、内包装袋为符合食品卫生要求的聚乙烯袋厚度≥6丝。

- 2、内包装袋规格为 250g、1000g 的包装规格。
- 3、外包装箱为符合食品卫生要求的纸箱，五层纸箱包装规格为 8kg 和 10kg 或按要求及产品设计要求。

### 三、验证项目

1、内包装袋，聚乙烯袋的验证。

1.1 标志验证

1.2 包装材料厚度验证

1.3 感官指标

1.3.1 外观平整，无皱纹，封边良好，不得有裂纹，单层袋，印刷准确。

1.3.2 内袋浸泡收不得有异味，混浊或脱色现象。

### 2、纸箱的验证

2.1 外观：字迹清晰、箱体规整，无皱纹。

2.2 装箱后不得有异味，符合要求的抗压能力，不变形。

### 3、验证方法

3.1 随货出具的检验专用章或检验报名单。

3.2 现场验证或是合格供方名单中的供方。

### 四、验证人

品管员进行验证、验证后填写采购验证单。

### 五、取样

每批按 1% 取样。

### 六、合格率

合格率 ≥ 98% 入库使用。

### 七、不合格

包料由检验科现场查证后就地销毁，并上报，主管领导及采购部门进行退货处理。

## 文明生产管理制度

**第一条** 厂内环境整洁，道路畅通，花草树木整齐美观。

**第二条** 生产作业区地面平整，不得乱放各种余料、备件、废旧物品。

**第三条** 车间周围清洁卫生，做到“四无”，即无垃圾、无杂物、无臭水、无杂草。

**第四条** 车间内地面清洁，窗明几净，光线充足。车间内不准存放与生产无关的杂物。

**第五条** 操作间内空气流通，符合生产要求。地面无积尘积水，无烟蒂、无纸屑，无油污、油垢；墙面、设备无蛛网、无尘埃等。

**第六条** 检修场地、基建场地标志要清楚、醒目；作业施工场地及器具摆放要有序，并做到工作完毕场地清洁。

**第七条** 下班坚持“五不走”。设备不擦拭干净不走，工件不摆放整齐不走，

工具不清点归位不走，原始记录不记好不走，地面不打扫干净不走。

**第八条** 办公室、休息室、更衣室窗明几净，无积尘，无杂物；桌、柜、凳摆放整齐。

**第九条** 工具箱的工具及资料柜的资料存放要有序。

**第十条** 设备标牌要清新规整。

**第十一条** 要保证包装袋与包装盒上无灰尘、粉尘，保证产品包装罐上无灰尘、粉尘、水渍、锈渍，否则给予包装工和主管领导记过处分。

**第十二条** 文明生产不仅体现在工作环境上，还要在体现语言文明、行为文明上，要加大语言和行为文明的管理。

## 卫生管理制度

**第一条** 为加强企业环境卫生管理工作，特制定本制度。

**第二条** 卫生管理制度适用于公司各单位、各部门。

**第三条** 责任分工

1. 所有的环境卫生统一由办公室监控管理，责任人为办公室主任与行政副总。

2. 各车间的环境卫生由各车间管理，责任人为车间主任。

3. 各部门办公室的环境卫生由各部门管理，责任人为各部门主任。

**第四条** 环境卫生做到“四无”、“四净”

“四无”即无垃圾、无杂物、无杂草、无臭水。

“四净”即窗明几净、地面干净、室内洁净、空气清净。

**第五条** 设备及办公用品无灰尘、无锈渍。

**第六条** 室内室外物品、物资、用品、用具要摆放规整有序，绝不许杂乱无章。

**第七条** 关于厂区绿化规定 1、专人负责绿化养护。2. 不许折摘花草树木。

**第八条** 不许向院内和门口扔东西，更不允许向办公走廊及洗手盆、便池里扔纸屑、烟头、剩饭等杂物垃圾。

**第九条** 办公室每天随时派人检查，发现立即处分。如每天没有检查，给予办公室主任警告处分，并罚款 50 元。

**第十条** 凡是违背以上条款者，给予当事人及主管领导警告处分，并罚款 50 元。

## 滑子蘑栽培种植收购 合同书

甲方：黑龙江省东宁县双胜食用菌加工有限公司

乙方：刘福生

甲乙双方本着平等自愿的原则，就滑子蘑栽培基地种植签订以下合同。

1、甲方收购的滑子蘑原料全部用于精加工出口，因此要求基地种植的原料必须符合无公害滑子蘑中华人民共和国农业行业标准。

2、滑子蘑应符合双胜食用菌加工有限公司收购要求的品种、品质。乙方在栽培种植期间必须严格执行不使用国家禁止使用的各类喷洒剂。

3、根据合同栽培种植的滑子蘑经当地商检局检验符合无公害滑子蘑中华人民共和国农制度标准和要求的，如果原料滑子蘑经当地商检局检验不符合无公害滑子蘑中华人民共和国农业标准和要求的，甲方有权拒绝收购，乙方应全部责任。

4、收购滑子蘑价格每吨为1万元，数量150吨，总金额为150万元。

甲方：东宁县双胜食用菌加工有限公司

签订日期：2013年2月25日

乙方：刘福生

签订日期：2013年2月25日

## 滑子蘑栽培种植收购 合同书

甲方：黑龙江省东宁县双胜食用菌加工有限公司

乙方：张桂兰

甲乙双方本着平等自愿的原则，就滑子蘑栽培基地种植签订以下合同。

1、甲方收购的滑子蘑原料全部用于精加工出口，因此要求基地种植的原料必须符合无公害滑子蘑中华人民共和国农业行业标准。

2、滑子蘑应符合双胜食用菌加工有限公司收购要求的品种、品质。乙方在栽培种植期间必须严格执行不使用国家禁止使用的各类喷洒剂。

3、根据合同栽培种植的滑子蘑经当地商检局检验符合无公害滑子蘑中华人民共和国农制度标准和要求的，如果原料滑子蘑经当地商检局检验不符合无公害滑子蘑中华人民共和国农业标准和要求的，甲方有权拒绝收购，乙方应全部责任。

4、收购滑子蘑价格每吨为1万元，数量150吨，总金额为150万元。

甲方：东宁县双胜食用菌加工有限公司

签订日期：2013年9月5日

乙方：

张桂兰

签订日期：2013-9-5

# 合同书

甲方：东宁县双胜食用菌加工有限公司

乙方：东宁盐业公司

甲乙双方本着平等自愿的原则签订以下合同

1 甲方向乙方采购盐。

2 采购方式甲方自提

3 结算方式甲方现钱全款

4 乙方提供精盐按国家标准质量保证

任何一方不履行义务，经他方要求拒不改正的，他方有权解除合同，由此造成的损失由违约甲方承担。

甲方：东宁县双胜食用菌加工有限公司    乙方：东宁盐业公司

签订日期： 2018.3.1

签订日期： 2018.3.1

卷之三

黑毛江上留此一宿，次日早發黑毛江，過通遼城，至烏蘭浩特。

No. 00167788



卷之三

二次灭菌记录

日期时间	产品名称	杀酶温度 ≥105℃	杀菌时间 ≥30分钟	杀菌锅号	操作人	备注
5月13日	海藻	106℃	30	1	王培发	
5月14日	海藻	106℃	30	1	王培发	
5月15日	海藻	105℃	30	1	王培发	
5月16日	海藻	106℃	30	1	王培发	
5月17日	海藻	106℃	30	1	王培发	
5月18日	海藻	105℃	30	1	王培发	
5月19日	海藻	106℃	30	1	王培发	
5月20日	海藻	106℃	30	1	王培发	
5月21日	海藻	106℃	30	1	王培发	
5月22日	海藻	105℃	30	1	王培发	
5月23日	海藻	106℃	30	1	王培发	
5月24日	海藻	105℃	30	1	王培发	
5月25日	海藻	106℃	30	1	王培发	
5月26日	海藻	106℃	30	1	王培发	
5月27日	海藻	106℃	30	1	王培发	
5月28日	海藻	106℃	30	1	王培发	
5月29日	海藻	106℃	30	1	王培发	
5月30日	海藻	105℃	30	1	王培发	
5月31日	海藻	106℃	30	1	王培发	
6月1日	海藻	105℃	30	1	王培发	
6月4日	海藻	106℃	30	1	王培发	
6月5日	海藻	105℃	30	1	王培发	

编制:

审核:

批号:

**原料脱盐灭菌日生产记录**

时间	原料编号	脱 盐		一次灭菌		操作记录人	备注
5月29	1405	槽 数	2	槽 数	2	张雅芬	83-950 355
		重量 KG	1200	重量 KG	1200		355
5月30	1405	槽 数	2	槽 数	2	张雅芬	83-950 355
		重量 KG	1200	重量 KG	1200		355
5月31	1405	槽 数	2	槽 数	2	张雅芬	83-950 355
		重量 KG	1200	重量 KG	1200		355
6月1	1406	槽 数	3	槽 数	3	张雅芬	83-950 355
		重量 KG	1800	重量 KG	1800		355
6月4	1406	槽 数	2	槽 数	2	张雅芬	83-950 355
		重量 KG	1200	重量 KG	1200		355
6月5	1406	槽 数	2	槽 数	2	张雅芬	83-950 355
		重量 KG	1200	重量 KG	1200		355
6月6	1406	槽 数	2	槽 数	2	张雅芬	83-950 355
		重量 KG	1200	重量 KG	1200		355
6月7	1406	槽 数	3	槽 数	3	张雅芬	83-950 355
		重量 KG	1800	重量 KG	1800		355
6月9	1406	槽 数	3	槽 数	3	张雅芬	83-950 355
		重量 KG	1800	重量 KG	1800		355

车间负责人:

复核:

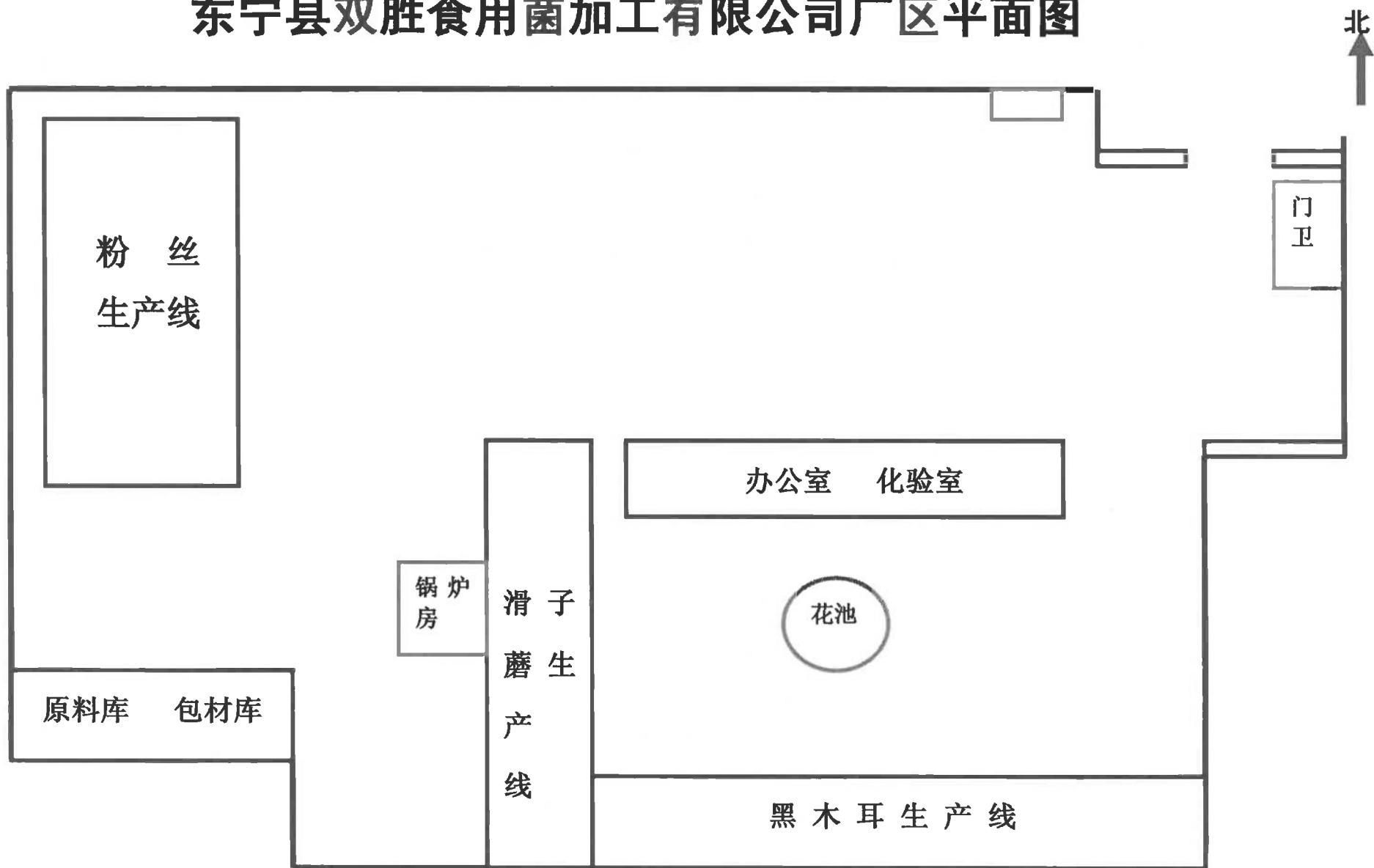
双胜食用菌加工有限公司



夹信子村

加工厂

# 东宁县双胜食用菌加工有限公司厂区平面图



附件 1:

### 绿色食品申请受理通知书

东宁县双胜食用菌加工有限公司:

你单位 2014 年 7 月 23 日提交的绿色食品标志使用申请材料已收到，现通知如下：

材料审查合格，现正式受理你单位提交的申请。我办将根据生产季节安排现场检查，具体检查时间和检查内容见《绿色食品现场检查通知书》。

材料不完备，请你单位在收到本通知书 \_\_\_\_个工作日内，补充以下材料：

材料补充完备后，我办将正式受理你单位提交的申请。

材料审查不合格，本生产周期内不再受理你单位的申请。

原因：

联系人： 孙德生

联系电话： 13339318872

省级工作机构（盖章）

2014 年 7 月 23 日

注：该通知书一式三份，中心、省级工作机构和申请人各一份。

附件 2:

## 绿色食品现场检查通知书

东宁县双胜食用菌加工有限公司 :

你单位提交的申请材料(初次申请续展申请)审查合格,按照《绿色食品标志管理办法》的相关规定,计划于2014年9月25日至2014年9月25日对你单位实施现场检查,现通知如下:

### 1. 检查目的

检查申请产品(或原料)产地环境、生产过程、投入品使用、包装、贮藏运输及质量管理体系等与绿色食品相关标准及规定的符合性。

### 2. 检查依据

《食品安全法》、《农产品质量安全法》、《绿色食品标志管理办法》等国家相关法律法规

- NY/T 391 绿色食品 产地环境质量
- NY/T 1054 绿色食品 产地环境调查、监测与评价规范
- NY/T 393 绿色食品 农药使用准则
- NY/T 394 绿色食品 肥料使用准则
- NY/T 471 绿色食品 畜禽饲料及饲料添加剂使用准则
- NY/T 472 绿色食品 兽药使用准则
- NY/T 473 绿色食品 动物卫生准则
- NY/T 1892 绿色食品 畜禽饲养防疫准则
- NY/T 755 绿色食品 渔药使用准则
- NY/T 1891 绿色食品 海洋捕捞水产品生产管理规范
- NY/T 392 绿色食品 食品添加剂使用准则

NY/T 658 绿色食品 包装通用准则

NY/T 1056 绿色食品 贮藏运输准则

绿色食品有关规定

### 3. 检查内容

产地环境质量，包括环境质量状况及周边污染源情况等

种植、养殖、加工过程及包装、贮藏运输等与申请材料的符合性

种植产品农药、肥料等投入品的使用情况，包括购买记录、使用记录等

食用菌基质组成及农药等投入品的使用情况，包括购买记录、使用记录等

畜禽产品饲料及饲料添加剂、疫苗、兽药等投入品的使用情况，包括购买记录、使用记录等

水产品养殖过程的投入品使用情况，包括渔业饲料及饲料添加剂、渔药、藻类肥料等购买记录、使用记录等

蜂产品饲料、兽药、消毒剂等投入品使用情况，包括购买记录、使用记录等

加工产品原料、食品添加剂的使用情况，包括购买记录、使用记录等

质量管理体系和生产管理制度落实情况

绿色食品标志使用情况

### 4. 检查组

	姓名	性别	注册专业/级别	联系方式
组长	孙德生	男	种植、养殖加工	13339318872
组员	米强	男	种植、加工	13339318872
组员	孙立宽	男	种植、加工	13339318872

## 5. 现场检查安排

检查组将依据《绿色食品标志许可审查程序》安排首次会议、实地检查、随机访问、查阅文件（记录）和总结会，请你单位主要负责人、绿色食品生产管理负责人、内检员等陪同检查。

## 6. 保密

检查组承诺在现场检查过程及结束之后，除国家法律法规要求外，未经申请人书面许可，不得以任何形式向第三方透露申请人要求保密的信息。

检查员（签字）：

联系人：孙德生

孙德生 李强

孙德生

联系电话：13339318872

省级工作机构（盖章）

2014年9月25日

## 7. 申请人确认回执

如你单位对上述事项无异议，请签字盖章确认；如有异议，请及时与我办联系。

联系人：孙德生

联系电话：18946318885

负责人（签字）：孙德生

申请人（盖章）

2014年9月25日

注：1. 该通知书一式三份，中心、省级工作机构和申请人各一份。

2. 检查组组员可根据情况增删。

附件 3:

### 绿色食品现场检查意见通知书

东宁县双胜食用菌加工有限公司：

根据检查组的现场检查结论，现通知如下：

现场检查合格，请持本通知书委托绿色食品检测机构实施检测工作。

#### 1. 环境检测

检测项目： 检测基质和灌溉水

#### 2. 产品检测：抽样检测

现场检查不合格，本生产周期内不再受理你单位的申请。

原因：

负责人(签字)：

省级工作机构(盖章)

2014年9月25日

注：该通知书一式三份，中心、省级工作机构和申请人各一份。

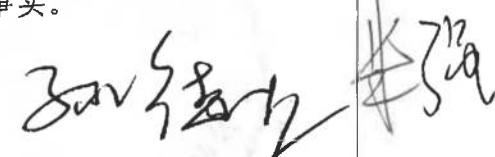
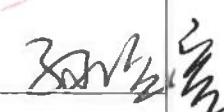
**绿色食品**  
**现场检查项目及评估报告**

**表一 现场检查概况**

(此表可以复制)

检查员姓名	孙德生、米强、孙立宽	
检查时间	2014年9月25日	
受检企业名称	东宁县双胜食用菌加工有限公司	
受检企业地址	牡丹江市东宁县	
受检产品	滑子蘑灌头	
申请认证产品产量；该产品是否足量申请认证？有无平行生产（同一产品，既生产绿色食品，也生产非绿色食品）；如存在平行生产，评述区别管理体系（从收购、加工、仓储、运输等环节）。	300吨，无平行生产， 足量申请	
申请认证产品主原料来源及生产组织管理形式	公司自建基地 公司+基地+农户 合同订购	
首次会议召开时间、地点、企业参加座谈人员（附签名单）	2014年9月25日 企业办公室 名单后附	
实地检查	实地检查时间	2014年9月25日
	产品或产品原料基地数(以基地合同或协议乙方为单元,如村、乡镇等)。	1个

	实地检查基地数及名称	1个
	实地检查地块数	1块
	随机访问农户(养殖户)数、姓名及地址	2户，张秀香 李晶群
	查阅文件时间、文件清单及结果	2014年9月25日 原料收购合同、企业管理手册
	查阅记录时间、查阅记录清单及结果	2014年9月25日 收购记录、销售记录
	总结会召开时间、地点、企业参加人员名单	2014年9月25日 各况同首次会议
	总结会检查结论、整改意见和建议	合格，可以申报

需要补充说明的事项	无
检查员声明	我保证已按绿色食品现场检查工作程序和方法进行了现场检查，报告中所提供的信息和数据符合客观事实。 检查员签字： 日期：2014年9月25日 
申请企业确认	我们确认 <u>孙海生、孙强、孙晓</u> 检查员已按绿色食品现场检查工作程序和方法进行了现场检查，检查员报告中所提供的信息和数据符合客观事实。 企业法人代表签字： 日期：2014年9月25日  

表五 加工产品现场检查项目

(此表可以复制)

检查项目		检查内容(按客观事实描述，并举证)
环境和卫生	工厂及生产车间设施 (厂房结构、车间地面、墙壁、窗户等) 清洁卫生状况	加工厂卫生状况较好
	进出生产车间和工人卫生的管理	闲杂人员禁止进入，工人穿工作服进行生产，执行严格的卫生管理制度
	生产前后及生产中卫生管理	产前检查，产中保持、产后清理
生产状况	(同车间)生产产品的类别、产量	只生产绿色食品滑子蘑罐头
	不同类别产品，特别是与绿色食品同类产品在生产线、班次如何安排？	只生产绿色食品滑子蘑罐头
	同生产线中，区分绿色食品与非绿色食品的管理制度；主要设备；如何清洗；清洗所用药剂名称、用量	只生产绿色食品滑子蘑罐头，不用药剂清洗
加工原料和辅料	组成、配比和用量	98%滑子蘑、2%食盐
	添加剂种类、用量	不使用
	生产工艺是否符合绿色食品有关标准要求？	符合要求
	车间领用物品、投料和生产记录	领用物品和生产记录及时准确记录，保证有据可查
	检查原料及添加剂堆放库房、有关票据，确认原料及添加剂来源是否符合要求？	检查库房确认，原料来源于公司自建基地

原料预处理	预处理地点；如委托预处理，检查其委托合同及被委托方生产及管理情况（特别是区别管理体系）	无委托
	预处理管理制度	严格执行
生产管理	绿色食品加工规程是否上墙？	是
	班次交接管理规定	交接签字，固定时间、管理严格。
	生产中各工序检验规定，项目、频率	每批都进行检验
	不合格半成品处理办法	不合格品不作为绿色食品
质量检验	检查生产日期、批次是否与实际相符？	经现场检查确认生产日期、批次于生产实际相符
	有无原料、辅料、产品质量检测化验室？质量检验制度	有化验室、质量检验制度
	检测项目，化验室设备、技术条件能否满足需要？	常规项目检测，设备、技术条件能满足
产品包装及标识	质检记录	记录清晰，齐全
	包装材料（包括油墨、粘着剂）；包装规格	袋，2.5、5公斤/袋
	产品标签内容是否与申请认证文件中配方一致？请描述产品标签内容	一致，公司名、产品名、执行标准等

原料、成品仓储	存放设施、条件（温度、湿度、通风等）能否满足存放原料、产品的需要条件？卫生管理状况	存放条件能满足，卫生状况较好
	防鼠、防虫、防潮措施，用药情况（种类、时间、用法）	机械、物理方法防鼠，通风防潮，防虫保持卫生
	是否与同类非绿色食品产品、其它物品一起贮藏，如何防混、防污、隔离？	不一起贮藏，有专用库
	原料、辅料、原材料、包装物的购置发票、出入库清单	各购买票据及清单齐全，符合实际
	库房是否有标识？其内容：	有“绿色食品库”
记录	是否经过辐射等杀菌处理？	否
	原料及辅料入库记录	记录翔实
	原料预处理记录	企业有如实记载，以备审核
	加工管理记录	有严格、详细的加工管理记录
需要补充说明的事项	成品出入库记录和销售记录（包括生产批号、交易数量、销售清单、销售发票、等级标识等）	记录齐全
	无	

表二 种植业产品现场检查项目

(此表可以复制)

检查项目		检查结果(按客观事实描述，并举证)
产地	检查地块与地块分布图中方位、面积是否一致?	一致
	地块周边生态环境(植被、生物多样性), 是否存在污染源和潜在的污染源(包括临近的土地、交通、空中施药、空气漂移等)?	生态环境良好，无污染
	轮作制度;如何安排轮作? 轮作基地是否在环境监测范围内? 是否制定了轮作制度? 种植规程?	不轮作、在范围内有种植规程
	产地是否有绿色食品的明显标识; 描述标识内容	有 绿色食品 基地
土壤和肥料	土壤类型、特点及肥力状况	以黑土、草甸土为主 肥力水平较高
	有机肥施用种类、施用量、来源; 肥料聚集和无害化处理方法; 是否进行堆肥? 堆肥原料来源及比例; 外来有机肥是否经过检测后才施用?	不使用肥料
	检查复合肥、复混肥使用情况，并检查产品标签，确定无机氮肥种类	不涉及
	检查是否施用城市垃圾、污泥?	不使用
	其它肥料施用情况，包括种类、来源、成份、施用量、施用方法及时间，并确认肥料中是否有禁用成份?	无

	其它管理措施(如客土、土壤调理剂、土壤消毒剂的使用等)	不使用
作物品种及种苗	品种、种子、种苗的来源	当地研究站
	是否从国外引进种子？是否为转基因种子？需育种单位提供证明材料	不引种，为非转基因种子
	种衣剂的种类、用量；并检查其产品标签	不使用
	播种或定植前使用药剂的种类、用量、方法	不使用
	当地常见的病、虫、草害种类及其发生规律？本年度发生的病、虫、草害	无，有杂菌剔除
病、虫、草害控制	综合防治的措施(包括生物防治、农业措施等)、防治时间及效果	清洁场地，效果好
	本年度为防治病、虫、草害而使用的农药种类、方法、用量、时间、次数，并检查其产品标签	无

	是否使用了禁用的药品(包括有机合成植物生长调节剂)?	否
	作物生长状态;有无天敌?其种类、数量(多、少、无);检查地块、周边、草丛、临近水井、水渠是否有农药、肥料等投入品包装物,并加以确认	作物生长较好 无包装物
	有关生资购置、库存、领用和田间使用记录	齐全
	检查库房保存农药、肥料品种,检查生产中使用投入品是否一致?并检查是否有绿色食品禁用投入品?	一致,无禁用品
灌溉用水	灌溉水的来源,灌溉系统和供水方式	自然降雨
	可能引起灌溉水受污染的污染物及其来源	无
收获、运输	产品收获前,质量验收制度和方法,制度具体执行情况	收前验收,合格收购
	产品收后处理(脱粒、晾晒、分级等)方式、方法	集中挑选
	交售、集中的方式、方法	集中收购
	运输方式、方法	汽车
	“收获-运输”全过程防混、防污的制度和措施?	专用车,包装后运输
	包装材料种类、来源、重复使用时如何清理?	筐 清理干净后重复使用

	包装物标识及标识内容	绿色原料
贮藏	贮藏方式和方法	专用库, 袋储
	贮藏场所的基本设施和卫生管理状况	水泥地、通风窗, 卫生较好
	防鼠、防虫、防潮措施, 用药情况(种类、时间、用法)	机械防鼠, 通风防潮
	是否与同类非绿色食品产品、其它物品一起贮藏, 如何防混、防污、隔离?	不起贮藏
	贮藏场所的基本设施和卫生管理状况	水泥地、通风窗, 卫生较好
文件、记录	投入物的购买(或领用)记录,如肥料和农药购买发票、领用收据等	各记录齐全
	检查田间管理记录; 农户是否有种植规程; 是否有完整的记录; 记录中是否有绿色食品禁用的投入品及生产技术?	齐全, 有种植规程 无禁用品
	收获、交售、运输和贮藏记录	齐全
	销售记录(生产批号、交易数量、销售清单、销售发票、等级标识等)	齐全
需要补充说明的事项		无

# 关于东宁县双胜食用菌加工有限公司 绿色食品原料基地环境质量现状的调查报告

## 一、任务来源

根据新的认证程序和考察要点，黑龙江省绿色食品发展中心按《绿色食品产地环境质量现状评价技术导则》中的监测技术规范和《绿色食品 产地环境技术标准》(NY/T391-2000 中华人民共和国农业行业标准)，对东宁县双胜食用菌加工有限公司申报的绿色食品原料生产基地进行了环境质量现状评价。

## 二、调查对象概况

东宁县双胜食用菌加工有限公司成立于2006年4月，公司固定资产总额1500万元，流动资金230万元，厂区占地面积1.8万平方米，建筑面积0.8万平方米，拥有职工70人，其中管理人员12人，各类专业技术人员6人。主要是生产绿色食品食用菌罐头。产品远销北京、上海、广州等地。

## 三、调查任务和调查人员

人员：孙德生、米强、孙立宽

任务：检查种植基地是否符合绿色食品生产要求，加工厂周围是否存在污染源及水源污染。

## 四、调查时间：2014年9月25日

五、调查方法：随机走访生产单位，生产企业现场检查，召开座谈会。

## 六、申报产品原料产地情况

牡丹江市东宁县位于黑龙江省东南部，牡丹江沿岸，境内河流纵横，属温带大陆性季风气候，年活动积温平均在2500℃左右，无霜期约130天，年降雨量在460毫米左

右。该县是远近闻名的食用菌之乡。该公司的原料基地在公司自建基地夹信子村基地内，产地内土壤肥沃，无工业污染源，土壤以草甸土和黑土为主，生产绿色食品具有天然的生态优势。

### 七、环境质量现状调查

根据绿色食品申报的考察要点，我中心标志认证检查员对产地环境进行了调查，在调查中通过随机走访农户和抽查地块，未发现有违规使用农药情况，加工厂周边没有环境污染源，符合绿色食品申报条件。

### 八、结论

通过对该公司绿色食品生产基地环境现状的评价可以看出：公司原料基地环境条件较好，加工厂周围没有污染源，空气没有污染，符合绿色食品申报条件。

黑龙江省绿色食品发展中心

检查员：

2014年9月25日

孙海龙

孙海龙

## 附件一 绿色食品产地环境质量现状调查表

企业名称	东宁县双胜食用菌加工有限公司			产品名称	滑子蘑灌头		
被调查者	公司原料基地及生产加工环境						
联系电话	18946318885	邮编	157212	调查时间	2014年9月25日		
灌溉水源	地下水	水质	<input type="checkbox"/> 未监测×, <input checked="" type="checkbox"/> 已监测√(见附件)				
加工水源	<del>井水</del>	水质	<input type="checkbox"/> 未监测×, <input checked="" type="checkbox"/> 已监测√(见附件)				
养殖水源	<del>井水</del>	水质	<input type="checkbox"/> 未监测×, <input checked="" type="checkbox"/> 已监测√(见附件)				
地方病	<input checked="" type="checkbox"/> 无 × <input type="checkbox"/> 有 √	<input type="checkbox"/> 地方性甲状腺肿 <input type="checkbox"/> 克汀病 <input type="checkbox"/> 氟中毒 <input type="checkbox"/> 砷中毒 <input checked="" type="checkbox"/> 硒中毒 <input checked="" type="checkbox"/> 大骨节病					
上风向 5km 范围内有无工矿企业废气污染源				<input checked="" type="checkbox"/> 有√, 无×			
渔业养殖区周围 1km 内有无工矿企业和城镇				<input type="checkbox"/> 有/×, 无×			
畜禽圈养区周围 1km 内有无工矿企业和城镇				<input type="checkbox"/> 有√, 无×			
产地周围 5km 内、主导风向 20km 内有无工矿企业废气污染源, 3km 范围内有无燃煤锅炉排放源				<input checked="" type="checkbox"/> 有√, 无×			
产地 3km 范围内有无垃圾填埋场、电厂灰场				<input checked="" type="checkbox"/> 有√, 无×			
是否受工业固体废物和危险废物的污染影响				<input checked="" type="checkbox"/> 是√, 否×			
是否施用下列农药和化肥 (需有证明材料)	<input type="checkbox"/> 是√ <input checked="" type="checkbox"/> 否×		<input checked="" type="checkbox"/> 有机汞 <input checked="" type="checkbox"/> 有机砷 <input type="checkbox"/> 污泥 <input checked="" type="checkbox"/> 垃圾多元肥料 <input checked="" type="checkbox"/> 大量引进的外源有机肥 <input type="checkbox"/> 稀土肥料				
有无土壤环境背景值或土壤环境质量监测资料				<input type="checkbox"/> 有√(附件), 无×			
是否使用污水灌溉或进行过客土				<input checked="" type="checkbox"/> 是√, 否×			
调查结论	免测环境	<del>无</del>					
	免测理由	<del>附近多河流水</del>					
	补测项目	<del>无</del>					

## 附件二 绿色食品产地环境质量现状调查人员明细表

序号	调查人	工作单位	职称	职务	专业	通讯地址	电话	签名
1	孙德生	黑龙江绿色食品发展中心	高级农 艺师		农学	哈尔滨市南岗区教 化街 98 号	13339318872	孙德生
2	米强	黑龙江绿色食品发展中心	高级农 艺师		农学	哈尔滨市南岗区教 化街 98 号	13339318872	米强
3	孙立宽	牡丹江市绿色食品发展中心	高级农 艺师		农学	哈尔滨市南岗区教 化街 98 号	13339318872	孙立宽

调查单位(公章): 黑龙江省绿色食品发展中心



## 申报绿色食品认证首次会议人员名单

姓名	职务
张晓东	董事长
张晓东	总经理
王立中	执行董事
王立中	财务
翟艳丽	业务



**绿色食品**

**省级工作机构初审报告**

**中国绿色食品发展中心**

## 填 表 说 明

- 一、本表一式两份，中心、省级工作机构各一份。
- 二、本表应如实填写，所有栏目不得空缺。
- 三、本表无签字、盖章无效。
- 四、本表的填写内容可以打印或用蓝、黑钢笔或签字笔填写，语言规范准确，印章、签字端正清晰。
- 五、本表可从 <http://www.moa.gov.cn/sydw/lssp/> 下载，用 A4 纸打印。
- 六、本表由中国绿色食品发展中心负责解释。

### 表一 申请产品清单

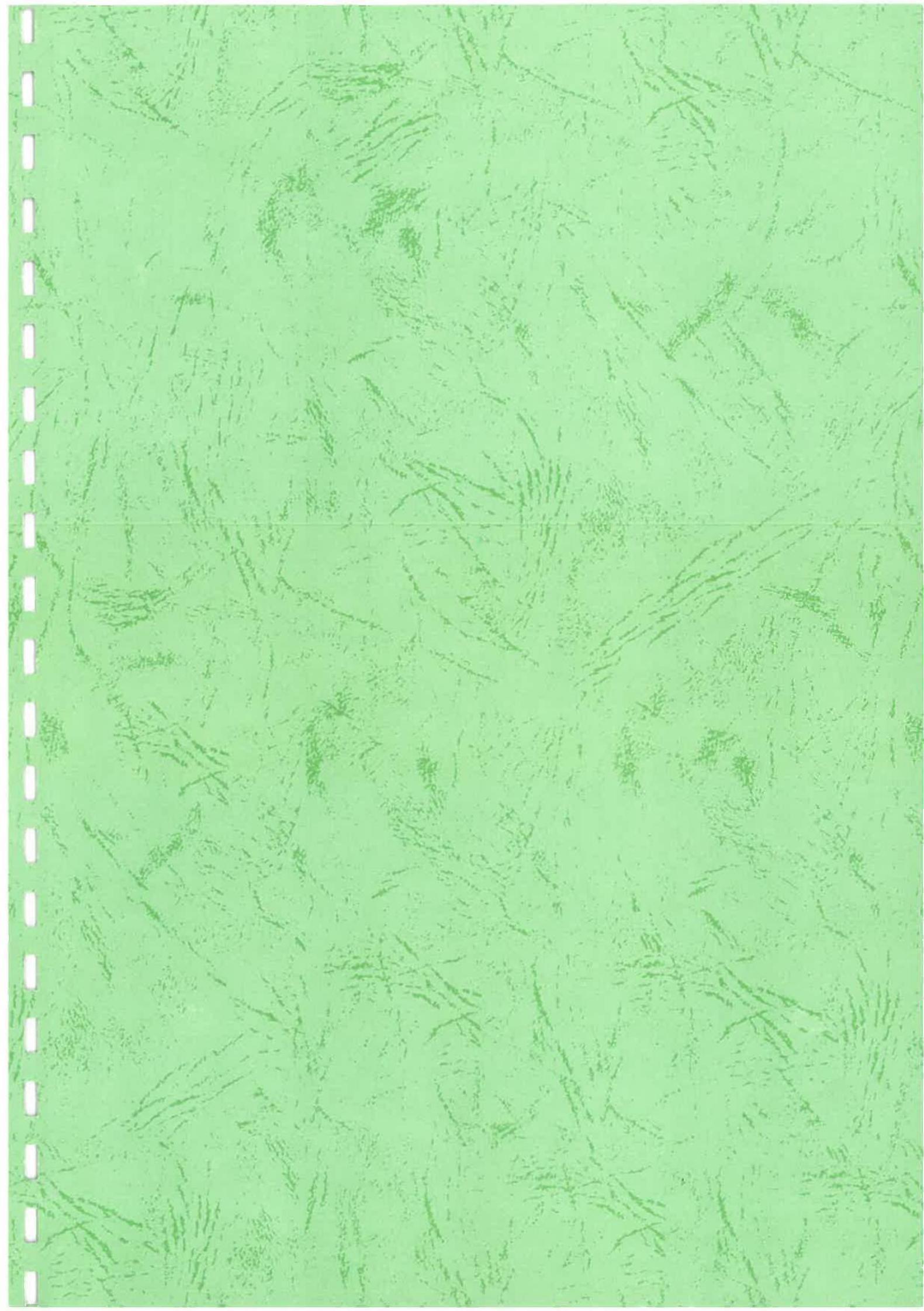
注：若本页不够，可附页。

表二 初审意见

序号	项目	内 容	有/无/ 不涉及	符合性 (是√否×)	备注
1	申请人	是否符合申请人应当具备条件要求	有	√	
2	申请产品	是否符合申请产品条件要求	有	√	
3	申请书	是否填写完整、规范且有签字盖章	有	√	
4	调查表	是否填写完整、规范且有签字盖章	有	√	
5	资质证明材料	营业执照是否符合申请人资质条件要求	有	√	
		全国工业产品生产许可证是否符合相关要求	不涉及		
		动物防疫合格证是否符合相关要求	不涉及		
		商标注册证是否符合相关要求	有	√	
		其他资质证明材料是否齐全且符合要求	有	√	
6	质量控制	相关制度是否健全、具有可操作性	有	√	
		相关合同(协议)、票据等是否齐全且符合要求	有	√	
		基地清单、基地图等材料是否齐全且符合要求	有	√	
		生产、加工记录是否健全且符合相关标准要求	有	√	
7	生产规程	是否符合绿色食品相关标准要求	有	√	
		是否具有科学性、可操作性且能指导实际生产	有	√	
		是否有申请人公章	有	√	
8	投入品使用	食品添加剂是否符合《绿色食品 食品添加剂使用准则》(NY/T392)要求	有	√	
		农药是否符合《绿色食品农药使用准则》(NY/T393)要求	有	√	
		肥料是否符合《绿色食品 肥料使用准则》(NY/T394)要求	有	√	
		畜禽饲料及饲料添加剂是否符合《绿色食品 畜禽饲料及饲料添加剂使用准则》(NY/T471)要求	不涉及		
		兽药是否符合《绿色食品 兽药使用准则》(NY/T472)要求	不涉及		
		渔药是否符合《绿色食品 渔药使用准则》(NY/T755)要求	不涉及		
		渔业饲料及饲料添加剂是否符合《绿色食品 渔业饲料及饲料添加剂使用准则》(NY/T2112)要求	不涉及		

9	预包装食品标签	产品是否有预包装食品标签	有	√	
		预包装食品标签设计样张是否符合 NY/T658 要求	有	√	
		绿色食品标志设计(或使用情况)是否符合相关规范要求	有	√	
10	环境质量	环境检测机构是否符合程序要求	有	√	
		环境调查是否符合 NY/T1054 相关要求	有	√	
		监测报告是否符合程序和 NY/T391 相关要求	有	√	
11	产品质量	产品检测机构是否符合程序要求	有	√	
		抽样产品数是否符合 NY/T896 相关要求	有	√	
		产品检验报告检测依据及项目是否符合相关标准	有	√	
12	现场检查	检查员资质是否符合要求	有	√	
		是否在产品生产季节	有	√	
		检查员是否按时提交检查报告	有	√	
		检查报告填写是否完整、规范且反映真实情况	有	√	
		检查照片是否真实并反映全部检查环节	有	√	
		上一用标周期绿色食品原料是否满足生产需要 (仅适用于续展申请)	有	√	
检查员意见	经对其申报材料审核、现场检查、产品环境检测，符合绿色食品标准要求， 同意申报。  检查员(签字):				 2014年12月1日
省级工作机构初审意见	负责人(签字)	李XX	省级工作机构(盖章)	2014年12月1日	





## 绿色食品管理工作记录表

业务编号: CP2015231605

属地绿办: 黑龙江省绿色食品发展中心 接收日期: 2015-09-09

许可企业名称:	东宁县双胜食用菌加工有限公司			合同编号	
许可产品名称	商标	产量(吨)		证书编号	
滑子蘑罐头	无	300			
合同内容摘要	认证费(元) 8000				经办人: 10/9
	使用费(元)	第1年	第2年	第3年	
		1800	1800	1800	
合同内容复核:					负责人: 10/9
合同返回日期:					接收人:
制作证书	经办人:	核准、送签证书		负责人:	
寄发证书	寄往:	日期	经办人:		
备注:					



# 绿色食品标志许可

## 审查报告

申请 人东宁县双胜食用菌加工有限公司

申请产品滑子蘑罐头

中国绿色食品发展中心

## 表一 基本情况表

备注：若本页不够，可附页。

表二 审查情况表

项目	审查内容	审查结果
(一) 省级工作机构		
材料完整性	是否齐备并按顺序装订	✓
初审程序	是否符合《审查程序》要求	✓
工作时限	是否符合《审查程序》要求	✓
初审报告	是否依照《审核规范》完成	
主任审核	主任审核签字以及工作机构盖章	✓
其他情况		
(二) 检查员		
资质要求	是否具有检查项目的资质	✓
计划任务	是否按照检查计划开展工作	✓
现场检查	是否按照《现场检查规范》完成	✓
现场检查报告	检查项目无遗漏，评价内容公正客观	✓
现场检查照片	是否完整齐全	✓
现场发现问题	是否完成整改	✓
其他情况		
(三) 检测机构		
工作时限	是否符合《审查程序》规定	✓
环境质量	报告是否有效	
监测报告	报告结论是否合格	
产品检测报告	报告是否有效 报告结论是否合格	
其他	需注明的情况	
(四) 申请人		
申请材料	齐全、真实、有效，表述一致	✓
申请人资质	是否符合绿色食品申请人条件	✓
资质证明	营业执照、QS、商标复印件等是否有效	✓
申请产品	是否符合绿色食品产品申报条件	✓
生产规程	是否科学、有效、可行，是否 无违禁投入品	✓

质量管控	是否有切实可行的质量管理体系	✓
预包装食品标签	是否符合 NY/T658 的要求	✓
记录文件	是否齐全、真实、有效	✓
免检环境	提供材料符合免检条件	/
免检产品	提供材料符合免检条件	/
其他		

#### (五) 投入品使用

##### 1. 种植产品

种子、种苗	是否为转基因	否
肥料	是否符合 NY/T394 有要求	✓
农药 (含仓储阶段)	是符合 NY/T 393 要求	✓

##### 2. 养殖产品

饲料组成	是否符合 NY/T471 标准, 无禁用饲料及添加剂	
饲料添加剂	是否有其他饲料添加剂	/
饲料来源	是否来源固定且有合同, 清单、发票	/
兽药使用	是否符合 NY/T472 标准, 无禁用药物	/
卫生防疫	符合国家要求及 NY/T1892 标准	

##### 3. 加工产品

原辅料组成	是否符合加工产品原料的有关规定	✓
原辅料来源	是否有固定来源和合同, 清单、发票	✓
食品添加剂	是否符合 GB2760 及 NY/T392 标准	✓
加工助剂	是否符合食品生产加工助剂要求	✓
预包装材料	是否可循环利用、可降解、回收利用	✓
仓储用药	列于 NY/T 393 准用清单中, 使用符合农药登记用法及用量	✓

##### 4. 水产品

饲料组成	是否符合 NY/T471 标准, 无禁用饲料及添加剂	/
饲料来源	是否有固定来源和合同, 清单、发票	/
渔药使用	是否符合 NY/T755 标准, 无禁用药物	

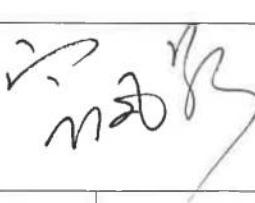
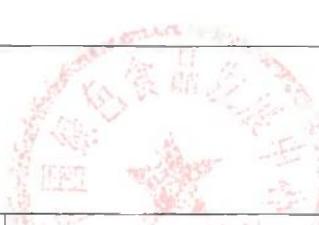
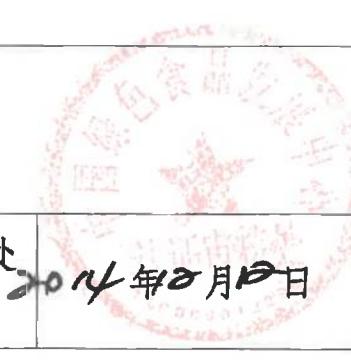
### 5. 蜂产品

巢脾	来源及主要成分是否符合要求	
饲料组成	是否符合 NY/T471 标准, 无禁用饲料及添加剂	/
饲料来源	是否固定来源且有合同, 清单、发票	/
蜂药使用	是否符合 NY/T472 标准, 无禁用药物	

### 6. 食用菌

菌种	来源, 是否为转基因	✓
基质组成	是否符合生产需要, 无禁用物质	✓
基质来源	是否固定来源且有合同, 清单、发票	✓
生产用药	符合 NY/T393 标准, 无禁用药物	✓
其他需要说明的事项		

## 绿色食品审查意见通知书

申请类型	<input checked="" type="checkbox"/> 初次申请 <input type="checkbox"/> 续展申请		
申请人	东宁县双胜食用菌加工有限公司		
申请产品	滑子蘑罐头等产品		
审查意见 <input checked="" type="checkbox"/> 补充材料审查意见 <input type="checkbox"/>			
<p>注: 1. 补充材料请于 <u>20</u> 个工作日内完成, 逾期视为放弃;</p> <p>2. 补充材料应由省级工作机构审核并报送中心。</p>			
<p>1、应提供国家商标局出具的商标受理通知书;</p> <p>2、文件控制程序第 78 页标明产品添加各种添加剂, 应核实具体情况;</p> <p>3、滑子菇收购合同中收购量不足, 且缺有效期;</p> <p>4、补申报产品生产记录;</p> <p>5、补产品抽样单、产品检测报告;</p> <p>6、补基质、灌溉水、加工水监测报告;</p> <p>7、补产品包装标签。</p>			
审核员 (签字)	李建锋  		
处长 (签字)		认证审核处 (盖章)	 2014年2月12日

备注: 1. 联系地址: 北京市海淀区学院南路 59 号 203, 邮编: 100081

2. 联系电话: 010-62191404/1407/1408/, 传真: 010-62113258

## 绿色食品审查结论

审  
查  
结  
论

申报材料齐全，内容真实有效，产地环境质量、投入品使用、产品质量、包装储运均符合绿色食品标准及相关要求，建议提交专家评审。

申报材料和补充材料齐全，内容真实有效，产地环境质量、投入品使用、产品质量、包装储运均符合绿色食品标准及相关要求，建议提交专家评审。

申报材料存在以下严重问题，不符合绿色食品相关规定，不予通过。

检查员（签字）：



2015年9月1日

处长（签字）：



2015年9月8日

## 绿色食品专家评审意见

评 审 结 论	<input checked="" type="checkbox"/> 申报材料齐全，内容真实有效，产地环境质量、投入品使用、产品质量、包装储运均符合绿色食品标准及相关要求，建议颁证。
	<input type="checkbox"/> 申报材料存在以下严重问题，不符合绿色食品标准及相关要求，建议不予颁证。
专家组组长（签字）：	田沟山
	一〇〇年九月九日

中心主任审批

同意上述意见
主任（签字）： 王远清 二〇〇五年九月九日

## 2015年第8次绿色食品专家评审签名单

姓名	工作单位	签名
吴志凤	农业部农药检定所	吴志凤
陶传江	农业部农药检定所	
王 敏	中国农业科学院农业质量标准与检测技术研究所	王敏
刘继芳	中国农业科学院农业信息研究所	刘继芳
田河山	中国农科院农业质量标准研究所	田河山
龙怀玉	中国农科院农业资源与区划研究所	龙怀玉
张 文	中国农业大学农学与生物技术学院	张文
陈 芳	中国农业大学食品学院	陈芳
李绪兴	中国水产科学院资源环境中心	李绪兴
温少辉	农产品质量安全中心	温少辉

## 补充材料审查确认单

申请类型	初次申请 <input checked="" type="checkbox"/> 续展申请 <input type="checkbox"/>		
申请人	东宁县双胜食用菌加工有限公司		
申请产品	滑子蘑罐头		
审查意见			
<p>根据 2015 年 4 月 10 日《绿色食品审查意见通知书》要求，申请人东宁县北域良人贸易有限公司对第 1、2、3、4、7 条；检测中心对第 5、6 条 审查意见进行逐条回复，经审查，内容全面完整有效，满足“意见”及相关要求。</p>			
检查员 (签字)	孙彦龙	省级工作机构 (盖章)	2015年 8月 20日

## 商标申请书件受理通知书》

兹确认以下商标申请已经由牡丹江市东方商标事务所向国家工商行政管理总局商标局提交并将被受理：

申请人：东宁县双胜食用菌加工有限公司

地址：黑龙江省牡丹江市东宁县夹信子村

提交日：2014年11月6日

申请编号：MT2014301

国 籍：中国

类 别：29

指定商品：1、水果罐头；2、蔬菜罐头；3、腌制蔬菜；4、腌制蘑菇；5、酸姜；6、黑菜；7、海带（截止）

商标图样：



优先权日：无

申请事项	<input checked="" type="checkbox"/> 注册 <input type="checkbox"/> 续展注册 <input type="checkbox"/> 转让注册 <input type="checkbox"/> 变更注册人名义/地址 <input type="checkbox"/> 补证 <input type="checkbox"/> 许可备案
申请文件	<input checked="" type="checkbox"/> 委托书 <input checked="" type="checkbox"/> 注册申请书 <input checked="" type="checkbox"/> 商标图样 <input type="checkbox"/> 许可合同副本 <input type="checkbox"/> 优先权文件

国家商标局备案商标代理机构(章戳)：牡丹江市东方商标事务所

注：1、国家商标局将于1个月左右颁发《注册申请受理通知书》

2、如一切顺利(没有被驳回或被异议)，国家商标局将于12~15个月左右颁发《商标注册证》。

3、以上期限仅为不具有法律效力的预测期限，不是代理机构的承诺期限。具体期限以国家商标局的实际审查进度为准。

产品添加剂加入比例表

添加剂种类	滑子蘑 加入比例 (g/kg)
柠檬酸	0.8
异 VC 钠	0.6
乙二胺四乙酸二钠	0.2

## 收 购 协 议

甲方：东宁县双胜食用菌加工厂有限公司

乙方：东宁镇夹信子村

基于甲乙双方多年合作经验和乙方种植区域的自然环境条件，经双方协商，同意在乙方的种植区域建立甲方的绿色种植基地，按照国家对绿色食品和环境方面的相关规定，本着平等、互惠的原则，经甲乙双方协商，共同达成以下条款：

一、甲方有义务向乙方提供绿色食品和环境方面的相关规定文本、绿色种植规范、技术指导、信息咨询。

二、甲方在春秋两季，每季两次以上对乙方的种植环境、质量控制等方面进行检查、监督和指导，如发现乙方存在违背绿色环保方面规定，一次未按整改要求进行改正的，甲方将拒收不达标的产品，一次以上未按整改要求进行改正的，甲方有权单方解除此协议，由此造成的经济损失由乙方负责。

三、乙方要主动接受绿色食品管理部门和甲方的监督、检查、指导，严格执行国家关于绿色食品的相关规定和要求，及时不断地向甲方通报环境、气候的变化、种植中的病虫草害等方面情况。甲方应及时地向乙方反馈合理性的处理意见、解决办法和措施。收购滑子蘑 2000 吨。

四、乙方要在被确定的绿色无污染的种植区域内，严格按照种植操作规程种植，在确保符合绿色食品要求的条件下保证产量。

五、乙方保证将全部合格的产品 80%出售给甲方，不得私自出售给他人，不得与非绿色种植区的产品混淆，所提供的产品由甲方负责检测。

六、收购价格高于市场平均价的 8—10%，按批次全额现金结算。

七、此协议期限自 2014 年 3 月 1 日起至 2017 年 3 月 1 日止，合同期满，如需延长使用时间，由甲、乙方另行续订收购协议。

本协议一式贰份，甲乙双方各一份。

甲方：东宁县双胜食用菌加工有限公司

乙方：东宁镇夹信子村



二〇一四年三月一日

## 铁听滑子磨罐头杀菌记录

生产日期	品名	重量	数量	设定杀菌温度	实际杀菌温度	结果	操作人
4月5号	滑子蘑	3000g	260	121℃ 30分	121℃30分	符合	白之东
4月6号	滑子蘑	3000g	260	121℃ 30分	121℃30分	符合	白之东
4月12号	滑子蘑	3000g	260	121℃ 30分	121℃30分	符合	白之东
4月8号	滑子蘑	3000g	260	121℃ 30分	121℃30分	符合	白之东
4月9号	滑子蘑	3000g	260	121℃ 30分	121℃30分	符合	白之东
4月10号	滑子蘑	3000g	260	121℃ 30分	121℃30分	符合	白之东
4月11号	滑子蘑	3000g	260	121℃ 30分	121℃30分	符合	白之东
4月12号	滑子蘑	3000g	260	121℃ 30分	121℃30分	符合	白之东
4月13号	滑子蘑	3000g	260	121℃ 30分	121℃30分	符合	白之东
4月14号	滑子蘑	3000g	260	121℃ 30分	121℃30分	符合	白之东
4月15号	滑子蘑	3000g	260	121℃ 30分	121℃30分	符合	白之东
4月16号	滑子蘑	3000g	260	121℃ 30分	121℃30分	符合	白之东
4月17号	滑子蘑	3000g	260	121℃ 30分	121℃30分	符合	白之东
4月18号	滑子蘑	3000g	260	121℃ 30分	121℃30分	符合	白之东
4月19号	滑子蘑	3000g	260	121℃ 30分	121℃30分	符合	白之东
4月20号	滑子蘑	3000g	260	121℃ 30分	121℃30分	符合	白之东
4月21号	滑子蘑	3000g	260	121℃ 30分	121℃30分	符合	白之东

滑子蘑铁听罐头配料添加剂使用记录

日期	品种	生产量(kg)	添加剂用量			操作人
			柠檬酸(克)	B粉(克)	C粉(克)	
2015.4.5	滑子蘑	1000	800	600	200	原芝波
4.6	滑子蘑	1000	800	600	200	原芝波
4.7	滑子蘑	1000	800	600	200	原芝波
4.8	滑子蘑	1000	800	600	200	原芝波
4.9	滑子蘑	1000	800	600	200	原芝波
4.10	滑子蘑	1000	800	600	200	原芝波
4.11	滑子蘑	1000	800	600	200	原芝波
4.12	滑子蘑	1000	800	600	200	原芝波
4.13	滑子蘑	1000	800	600	200	原芝波
4.14	滑子蘑	1000	800	600	200	原芝波
4.15	滑子蘑	1000	800	600	200	原芝波
4.16	滑子蘑	1000	800	600	200	原芝波
4.17	滑子蘑	1000	800	600	200	原芝波
4.18	滑子蘑	1000	800	600	200	原芝波
4.19	滑子蘑	1000	800	600	200	原芝波
4.20	滑子蘑	1000	800	600	200	原芝波
4.21	滑子蘑	1000	800	600	200	原芝波

**Срок годности: 18 мес.**

**Дата и готовления: см. крышку**

**Хранить при температуре от 0°C до 25°C,  
при относительной влажности не более 75%**

**Производитель: DONGNING COUNTY**

**SHUANGSHENG ECONOMIC AND TRADE CO., LTD  
(Компания по промышленству грибов с ограниченной  
ответственностью Шуаншэн)**

**Адрес: Пров. Хэйлунцзян уезд Дунин  
пос. Чжасинцы, КНР.**



6 934922 200046

**Импортер ООО "Реал-н"  
Real.n.uss@gmail.com  
www.real-n.su**



**绿色食品**

GF231002070729  
松竹牌绿色食品及原产地小心使用绿色食品标志



shuangsheng

双胜

грибы консервированные

**ОПЯТА**



## **Грибы консервированные Опята**

**Состав:** грибы опята, вода, сахар, соль.

**Масса основного продукта:** 1850гр

**Энергетическая и пищевая ценность  
на 100гр продукта:** 22Ккал

**Белки:** 2.2гр

**Углеводы:** 1.2гр

**Жиры:** 0.5гр

**Вес нетто:** 3100 гр



绿色食品

OF 231002070729  
三门峡市绿色食品发展中心 审核通过



shuangsheng

双胜

грибы консервированные  
**ОПЯТА**



## 绿色食品环境质量监测情况表

申请人	东宁县双胜食用菌加工有限公司			
申请认证产品	滑子菇罐头			
采样时间	2014. 11. 10			
递交报告时间	2014. 12. 01			
监测人	孙兰金、张建勤、柳红芳			
监测收取的费用	0.7 万元			
签发人 (签字)	孙建勤	签发日期	2014.12.1	监测单位 (盖章)

备注: 1.本表一式三份,由环境监测单位填写,一份连同检测报告报送中心认证处,一份抄送省绿办,一份监测单位留存。

2.中心认证处通讯地址:北京市海淀区学院南路 59 号, 100081

联系电话: 010-62191404, 62191407, 传真: 010-62191408





2012031902U



# 产地环境质量监测报告

受检单位：东宁县双胜食用菌加工有限公司

监测单位（盖章）：黑龙江省垦区环境监测佳木斯站

2014年12月01日

## 注 意 事 项

1. 报告无“检验专用章”无效。
2. 复制报告未重新加盖“检验专用章”无效。
3. 报告无批准、审核、制表人签字无效。
4. 报告涂改无效。
5. 对检验报告若有异议，应于收到报告之日起十五日内向检验单位提出，逾期不予以受理。
6. 托检验仅对来样负责。
7. 未经本站同意，本报告不得做商业宣传（广告）用。
8. 本站对所承诺的事项负法律责任。

地 址：佳木斯市安庆街382号

电 话：(0454) 8359447/ 8359547/ 8359276/ 8359871

传真号码：(0454) 8359547

邮政编码： 154007

# 产地环境检测报告

共 4 页第 1 页

受检单位	东宁县双胜食用菌加工有限公司	检测类别	委托检验
采样地点	详见检测结果报告	检测目的	绿色食品产地评价
样品种类及数量	栽培基质, 4件 灌溉水质, 1件 加工用水水质, 1件	委托日期	2014. 10. 21
认定产品名称	滑子菇罐头	采样日期	2014. 11. 10
检测依据(标准标号及名称)	《绿色食品 产地环境质量》 NY/T 391-2013	检验项目	栽培基质: 总汞等4项 灌溉水质: pH、总汞等9项 加工用水水质: pH、总汞等10项
主要仪器	原子吸收分光光度计 原子荧光分光光度计等	实 验 环境条件	符合检验标准要求
检验结论	东宁县双胜食用菌加工有限公司申请认证的黑龙江省东宁县东宁镇夹信子村“shuangsheng+图形”牌滑子菇罐头产品产地环境符合《绿色食品 产地环境质量》(NY/T 391-2013) 相关要求, 适宜发展绿色食品。		
备注	<p style="text-align: center;">-----</p>		

批准: 300000  
2014.12.1

审核: 孙海  
2014.12.1

制表: 张坤  
2014.12.1

# 检测结果报告

共 4 页第 2 页

样品类型	栽培基质	样品数量	4 件		判定依据	NY/T 391—2013		
样品编号	采样地点	检测项目	标准值	单位	检测结果	P <sub>i</sub>	P <sub>综</sub>	等级
绿环 140262	黑龙江省东宁县东宁镇夹信子村栽培基地滑子菇栽培基质1#	总汞	≤0.1	mg/kg	0.00206	<1	0.02	清洁
		总砷	≤0.8	mg/kg	未检出(<0.01)	<1		
		总镉	≤0.3	mg/kg	0.0131	<1		
		总铅	≤35	mg/kg	0.499	<1		
绿环 140263	黑龙江省东宁县东宁镇夹信子村栽培基地滑子菇栽培基质 2#	总汞	≤0.1	mg/kg	0.00272	<1	0.04	清洁
		总砷	≤0.8	mg/kg	未检出(<0.01)	<1		
		总镉	≤0.3	mg/kg	0.0142	<1		
		总铅	≤35	mg/kg	0.5	<1		
绿环 140264	黑龙江省东宁县东宁镇夹信子村栽培基地滑子菇栽培基质 3#	总汞	≤0.1	mg/kg	0.00283	<1	0.04	清洁
		总砷	≤0.8	mg/kg	未检出(<0.01)	<1		
		总镉	≤0.3	mg/kg	0.0146	<1		
		总铅	≤35	mg/kg	0.499	<1		
绿环 140265	黑龙江省东宁县东宁镇夹信子村栽培基地滑子菇栽培基质 4#	总汞	≤0.1	mg/kg	0.00221	<1	0.04	清洁
		总砷	≤0.8	mg/kg	未检出(<0.01)	<1		
		总镉	≤0.3	mg/kg	0.0149	<1		
		总铅	≤35	mg/kg	0.485	<1		

# 检测结果报告

共 4 页第 3 页

样品类型	灌溉水质	样品数量	1 件		判定依据	NY/T 391—2013		
样品编号	采样地点	检测项目	标准值	单位	检测结果	P <sub>i</sub>	P <sub>综</sub>	等级
绿环 140204	黑龙江省 东宁县东 宁镇夹信 子村栽培 基地机井 (灌溉 水)	pH	5.5~8.5	无量纲	6.4	<1	0.08	清洁
		总汞	≤0.001	mg/L	未检出 (<0.0001)	<1		
		总镉	≤0.005	mg/L	未检出 (<0.00002)	<1		
		总铅	≤0.1	mg/L	未检出 (<0.0002)	<1		
		总砷	≤0.05	mg/L	未检出 (<0.001)	<1		
		六价铬	≤0.1	mg/L	未检出 (<0.004)	<1		
		氟化物	≤2.0	mg/L	未检出 (<0.05)	<1		
		化学需氧量	≤60	mg/L	未检出 (<10)	<1		
		石油类	≤1.0	mg/L	0.04	<1		

注：灌溉蔬菜、瓜类和草本水果的地表水需测粪大肠菌群，其他情况不测粪大肠菌群。

=====以下空白=====

# 检测结果报告

共 4 页第 4 页

样品类型	加工用水质	样品数量	1 件		判定依据	NY/T 391—2013		
样品编号	采样地点	检测项目	标准值	单位	检测结果	P <sub>i</sub>	P <sub>综</sub>	等级
绿环 140203	东宁县双胜食用菌加工有限公司机井 (加工用水)	pH	6.5~8.5	无量纲	6.5	=1	0.72	尚清洁
		总汞	≤0.001	mg/L	未检出 (<0.0001)	<1		
		总镉	≤0.005	mg/L	未检出 (<0.0005)	<1		
		总铅	≤0.01	mg/L	未检出 (<0.0025)	<1		
		总砷	≤0.01	mg/L	未检出 (<0.001)	<1		
		六价铬	≤0.05	mg/L	未检出 (<0.004)	<1		
		氰化物	≤0.05	mg/L	未检出 (<0.002)	<1		
		氟化物	≤1.0	mg/L	未检出 (<0.2)	<1		
		细菌总数	≤100	CFU/ml	40	<1		
		总大肠菌群	不得检出	MPN/100ml	未检出 (<2)	<1		

=====以下空白=====

# 黑龙江省绿色食品发展中心

编号： 2014-01-32

## 绿色食品环境质量监测和现状评价委托书

黑龙江省垦区 环境监测佳木斯站：

根据农业部《绿色食品标志管理办法》的有关规定，经中国绿色食品发展中心认可，你单位具备绿色食品环境质量评价资格，现委托你单位对申请使用绿色食品标志的企业申报产品或产品主要原料产地的环境质量进行监测和评价，要求提出申请企业将监测费 0.7 万元汇到你帐户后，安排环境监测日程，并将监测和评价报告直接上报我中心。

申请单位全称：东宁县双胜食用菌加工有限公司

详细地址：东宁夹信子村

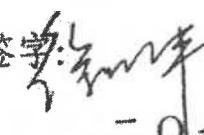
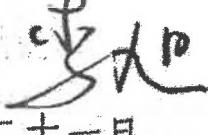
监测项目范围：滑子菇栽培基质和灌溉水、加工水

申报产品名称：滑子菇罐头      注册商标： shuangsheng+图形

企业法人：      联系人：张巍

联系电话： 18946318885

委托单位： 黑龙江省绿色食品发展中心

经办人签字：  领导签字： 

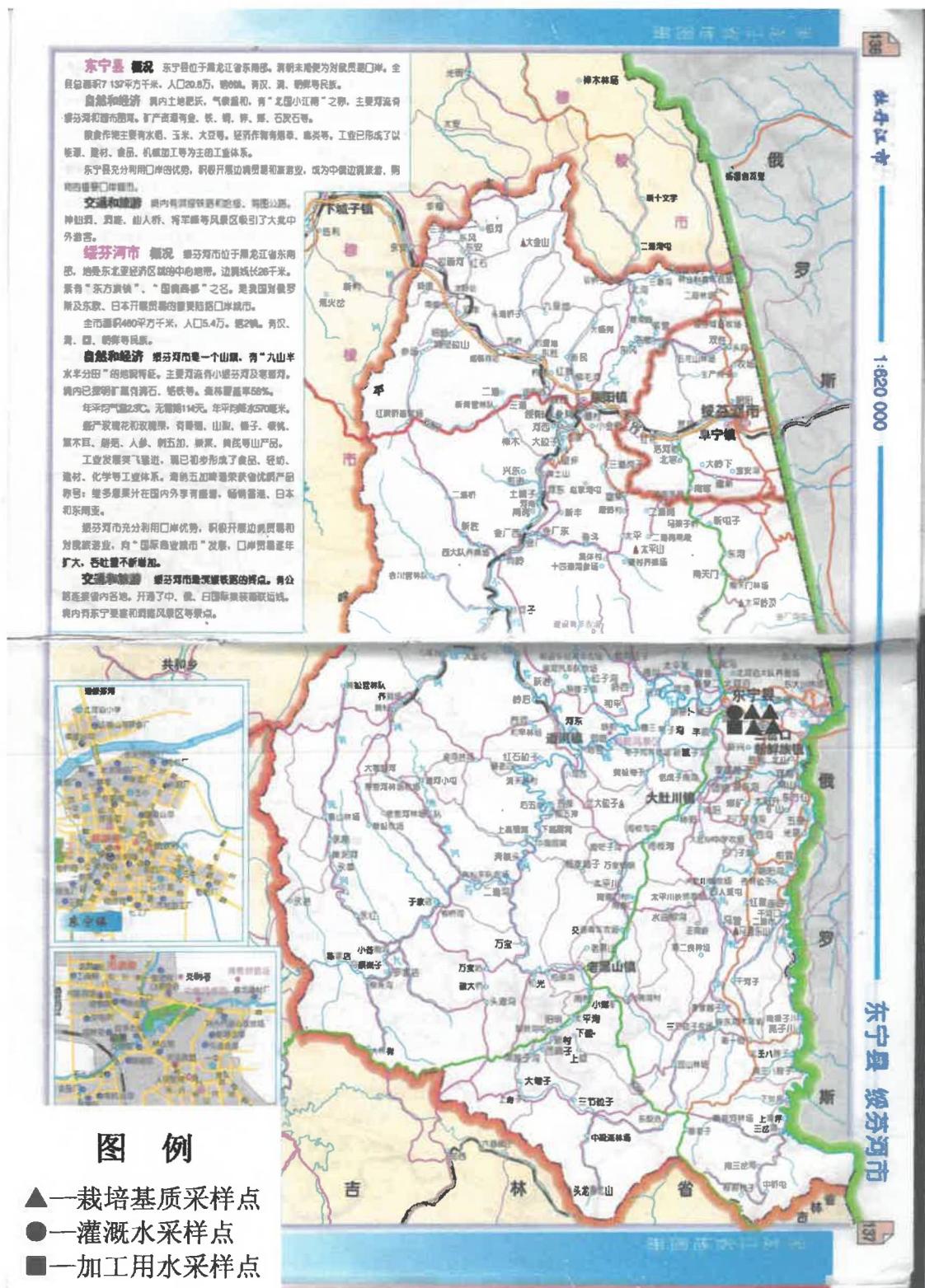
二〇一四年十月二十一日

地址：佳木斯市安庆街 382 号

电话： 0454—8359447

联系人：孙东立

# 东宁县双胜食用菌加工有限公司 绿色食品产地环境监测布点图







2012001485V



[2012]农质检核(国)字第0038号

No. GW2014-4885  
2014C5851

# 检验报告

产品名称 滑子蘑罐头

受检单位 东宁县双胜食用菌加工有限公司

检验类别 委托

农业部谷物及制品质量监督检验测试中心(哈尔滨)



## 注 意 事 项

- 1、报告无“检验报告专用章”或检验单位公章无效。
- 2、复制报告未重新加盖“检验报告专用章”或检验单位公章无效。
- 3、报告无制表、审核、批准人签章无效。
- 4、报告涂改无效。
- 5、对检验报告若有异议，应于收到报告之日起十五日内向检验单位提出，逾期不予受理。
- 6、委托检验仅对来样负责。
- 7、未经本中心同意，该检验报告不得用于商业性宣传。

地址：黑龙江省哈尔滨市南岗区学府路368号

电话：0451-86664921

邮政编码：150086

传真：0451-86617548

收款单位：黑龙江省农业科学院农产品质量安全研究所

开户银行：哈尔滨建行工大支行

银行帐号：2300 1865 2510 5910 0001

网址：[www.iccma.org.cn](http://www.iccma.org.cn)

E-mail：2006gwzx@163.com

QQ：1448864266

MSN：2006gwzx@163.com



No. 2014-4885

2014

农业部谷物及制品质量监督检验测试中心（哈尔滨）  
FGSQ0200

绿色食品抽样单 申报

2014S0L80039

No: 2014C585

被抽样单位	名称	东宁县双胜食用菌加工有限公司		电话	0453-3656017 手机: 18946318885
	地址	东宁县东宁镇夹信子村		邮编	157200
	法定代表人 (负责人)	张忠禄		职务	总经理
产品情况	产品名称	滑子蘑罐头			
	执行标准	QB/T3619-1999 NY/T 1047-2006			
	出厂编号		商标	双胜	
	生产日期	2014年11月8日	型号规格	15178# 2800g*6罐	
	保质期	18个月	包装方式	马口铁罐纸箱1*6	
抽样情况	抽样依据	NY/T 896-2004	抽样地点	本公司成品库	
	抽样方法	随机	样品数量	2罐	
	包装方式		封条数量	1200罐	
	运样方式				
抽样单位, 抽样人(签名)   2014年12月8日		被抽样单位代表(签名)   2014年12月8日		(章)	
备注	绿色食品抽样单产品类型为调味类。				

本单一式三份，一份随样品，另二份分别由被抽样单位和任务下达部门或检验单位保存。

本中心地址：哈尔滨市、南岗区、学府路368号 联系电话：0451-86664921 86617548（传真）

农业部谷物及制品质量监督检验测试中心(哈尔滨)  
检验报告

No. GW2014-4885

共 2 页第 1 页

产品名称	滑子蘑罐头	型号规格	2.8kg/罐
样品编号	2014C5851	商标	双胜
受检单位	东宁县双胜食用菌加工有限公司	检验类别	委托
生产单位	—	样品等级、状态	—
抽样地点	—	到样日期	2014-12-08
样品数量	2罐	抽样者	马永华 高春霞
抽样基数	—	原编号或生产日期	2014年11月8日
检验依据	QB/T 3619-1999 NY/T 1047-2006	检验项目	见报告第2页
所用主要仪器	高效液相色谱仪 原子荧光分光光度计	实验环境条件	符合实验条件
检验结论	该批次产品按QB/T 3619-1999、NY/T 1047-2006标准检验合格。		
	 (哈尔滨) 检验专用章		
	签发日期 2014-12-31		
备注	产品类型为调味类		

批准:

穆辉

2014-12-31

审核:

马永华

2014-12-31

制表:

董磊

2014-12-31

农业部谷物及制品质量监督检验测试中心(哈尔滨)  
检验结果报告书

样品编号：2014C5851

共 2 页第 2 页

序号	检验项目	单位	标准要求	检验结果	方法检出限	单项判定
1	感官	—	外观：容器密封完好，无泄露、胖听现象；容器外表无锈蚀，内壁涂料无脱落。缺陷：有棉线、合成纤维丝及长径不大于3mm已脱落锡珠的一般缺陷；有明显异味和有害杂质，如碎玻璃、头发、昆虫、金属屑及长径大于3mm已脱落锡珠的为严重缺陷。色泽：色泽正常，汤汁清晰或稍有浑浊，允许有少量的碎屑。滋味和气味：具有该产品罐头食品应有的滋味和气味，无异味。组织与形态：组织柔软或脆嫩，大小一致或接近一致，无杂质；破损、碎屑以质量计不超过固体物质量的15%。 。	外观：容器密封完好，无泄露、胖听现象；容器外表无锈蚀，内壁涂料无脱落。缺陷：无。色泽：色泽正常，汤汁清晰，有少量碎屑。滋味和气味：具有该产品罐头食品应有的滋味和气味，无异味。组织与形态：组织脆嫩，大小接近一致，无杂质。破损，碎屑以质量计占固体物总量的5% 。	—	合格
2	净含量负偏差	%	≤1.5	-0.7	—	合格
3	氯化钠含量	g/100g	1.0-2.0	1.42	—	合格
4	固体物	%	≥48.2	48.82	—	合格
5	锡（以Sn计）	mg/kg	≤100	0.50	—	合格
6	铅(以Pb计)	mg/kg	≤0.5	0.061	—	合格
7	总砷(以As计)	mg/kg	≤0.3	未检出	<0.01	合格
8	山梨酸(钾)	g/kg	≤0.5	未检出	<0.001	合格
9	六六六	mg/kg	≤0.05	未检出	<0.00016	合格
10	滴滴涕	mg/kg	≤0.05	未检出	<0.0021	合格
11	亚硝酸盐 (以NaNO <sub>2</sub> 计)	mg/kg	≤4	未检出	<0.2	合格
12	微生物	—	应符合罐头食品商业无菌要求	商业无菌	—	合格
13	苯甲酸(钠)	mg/kg	不得检出	未检出	<1	合格
14	糖精钠	mg/kg	不得检出	未检出	<1	合格
备注		—				